



Referenz

Polyol: PR 700 P - ST 109 000

Isocyanat: PR 700 I/ PR751 I/ PRA794 I : SH 000 401

Beschreibung

- PUR Vakuummießharz
- Simulation von ABS
- Schwarz eingefärbt
- Hohe Wärmebeständigkeit (130° Hdt)
- Geringe Aggressivität gegenüber Silikonformen
- Kurze Entformzeit
- Quecksilberfrei

TECHNISCHE DATEN

Physikalische Daten

	PR 700 P ST 109 000	PR700 I/ PR751 I/ PRA794 I SH 000 401	Mischung
Konsistenz/Farbe	Flüssig/Schwarz	Flüssig/Farblos	Flüssig/Schwarz
Viskosität BROOKFIELD LVT mPa.s MO-051	130	1200	600
Dichte 25°C MO-032	1.13	1.15	1.14

Verarbeitungsdaten

	PR 700 P ST 109 000	PR700 I/ PR751 I/ PRA794 I SH 000 401	Mischung
Mischungsverhältnis /Gewicht	80	100	
Mischungsverhältnis/Volumen	81,5	100	
Topfzeit 200 g bei 25°C (min) MO-062			6-7
Entformzeit bei 70°C bei 3 mm Wandstärke (min) MO-116			45

Mechanische und Thermische Spezifikationen

	PR 700 P ST 109 000	PR700 I/ PR751 I/ PRA794 I SH 000 401	Mischung
Shore D1 Härte		ISO 868: 2003	80
Wärmebeständigkeit HdT*	°C	ISO 75 Ae: 1993	130
E-Modul*	MPa	ISO 178: 2001	2300
Biegefestigkeit*	MPa	ISO 178: 2001	80
Zug-E-Modul*	MPa	ISO 527: 1993	1800
Bruchdehnung*	%	ISO 527: 1993	13
Zugfestigkeit*	MPa	ISO 527: 1993	60
Kerbschlagzähigkeit*	kJ.m ⁻²	ISO 179/ID: 1994	60
Schwund (3 mm Schichtdicke) bei 23°C	mm/m	ISO 2575	2

*Alle Werte nach 1 h 70°C + 1 h 100°C + 2 h 120°C Temperung



Schutzmaßnahmen / Verarbeitung

Schutzhandschuhe, Schutzbrille, Schutzkleidung tragen.

Räume ausreichend belüften.

Für weitere Informationen stehen Ihnen unsere Sicherheitsdaten zur Verfügung.

Verarbeitung bei Vakuummießanlage

Gießformen auf 70 °C erwärmen.

Im oberen Behälter Isocyanatanteil wiegen.

A-Komponente vor Gebrauch schütteln bzw. aufrühren, anschließend im unteren Mischbehälter den Polyolanteil abwägen.

Nach 8-15 Min. Vakuum, Isocyanatanteil in den Polyolanteil gießen, danach bis zur kompletten Homogenisierung mischen (50/60 s).

In die Form gießen.

Die Form bei 70 °C im Ofen belassen.

Nach 45 Min. entformen (abhängig von den Abmessungen und der Wandstärke).

Teile, die nach 20 Minuten entformt werden, noch für einige Zeit in den 70 °C Heihschrank zurücklegen.

Um die optimalen Eigenschaften zu erreichen, ist eine Wärmebehandlung zu empfehlen.

Große Gussteile unterstützen, um Deformationen zu vermeiden.

Anmerkung: Sollten die Teile nach dem Abguss leicht zerbrechen oder zu spröde wirken, bitte folgende Parameter überprüfen.

Formtemperatur zu gering, Entformzeit zu kurz, Komponenten vor dem Abwiegen nicht aufgeschüttelt.

Lieferform

Kartons von:

2 Kit (4,00 + 5,00) kg

Lagerung

In temperierten Räumen (15 °C/25 °C) und ungeöffneten Originalverpackungen: 18 Monate

Die oben genannten technischen Daten sind das Ergebnis von Tests, die unter genau definierten Bedingungen durchgeführt wurden. Sie entsprechen dem aktuellen Stand unserer Kenntnisse. Sie sind als Unterstützung für die Wahl der bestgeeigneten Referenz zu betrachten. Der Verbraucher sollte sich jedoch vergewissern, dass sich das ausgewählte Produkt für seinen Herstellungs- und Anwendungsprozess eignet. H&H übernimmt keine Haftung für Schäden bei der Verwendung des Produktes.

H&H Innovation
Ihr Partner für den Produktentwicklungsprozess
Entwicklung · Prototypenbau · Vorserienteile

H&H Smart Products
Ihr Partner für Baugruppen, Komponenten
und Systeme für komplexe technische Kunststoffteile

H&H Gesellschaft für Engineering und Prototypenbau mbH
Gewerbestraße 11 · 33818 Leopoldshöhe
Tel. +49 (52 02) 98 76-0 · Fax +49 (52 02) 98 76-510

Große Bleichen 34 · 20354 Hamburg
Tel. +49 (40) 3 49 62 98-10 · Fax +49 (40) 3 49 62 98-15
info@huh.de