

MATERIALDATENBLATT – PR-C 1708 (SH 120 121)

Hoch transparentes PUR Vakuummießharz für glasklare Teile.



H&H
INNOVATION
H&H
SMART PRODUCTS

Referenz

Polyol: PRC 1708 P - SH 120 000
Isocyanat: PRC 1700 I / PRC 1708 I - SH 000 121

Beschreibung

- Sehr gute UV-Beständigkeit
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Polierbar
- Simulation von PC/PMMA

TECHNISCHE DATEN

| Physikalische Daten | PR-C 1708 P SH 120 000 | PRC 1700 I / PRC 1708 I SH 000 121 | Mischung SH 120 121 |
|--|---------------------------|---------------------------------------|------------------------|
| Konsistenz/Farbe | Flüssig/Farblos | Flüssig/Farblos | Flüssig/Farblos |
| Viskosität BROOKFIELD LVT mPa.s MO-051 | 450 | 550 | 500 |
| Dichte 25 °C MO-032 | 1.08 | 1.10 | 1.10 |
| Verarbeitungsdaten | | | |
| Mischungsverhältnis /Gewicht | 60 | 100 | |
| Trübungspunkt bei 25 °C Sek | | | 90 |
| Topfzeit 160 g bei 25 °C min MO-062 | | | ca. 8 |
| Entformzeit bei 70 °C für 3 bei 3 mm Wandstärke (min) MO-116 | | | 45-60 |
| Mechanische und Thermische Spezifikationen | | | |
| Shore D1 Härte | | ISO 868 : 2003 | 87 |
| Glasübergangstemperatur Tg DSC* | °C | DSC Perkin Elmer | 110 |
| Wärmeformbeständigkeit HdT* | °C | ISO 75: 1993 | 105 |
| E-Modul* | MPa | ISO 178: 2001 | 2200 |
| Biegefestigkeit* | MPa | ISO 178: 2001 | 80 |
| Zug-E-Modul* | MPa | ISO 527: 1993 | 2350 |
| Dehnung an der Schwelle* | MPa | ISO 527: 1993 | 6,5 |
| Zugfestigkeit an der Schwelle* | MPa | ISO 527: 1993 | 70 |
| Bruchdehnung* | % | ISO 527: 1993 | 16 |
| Zugfestigkeit bei Bruch* | MPa | ISO 527: 1993 | 62 |
| Kerbschlagzähigkeit* | kJ.m-2 | ISO 179/1D: 1994 | 90 |
| Hazen Farbe für 50 mm Dichte | | | <30 |

*Alle Werte nach 2 h 70 °C + 16 h 100 °C Temperung



Schutzmaßnahmen / Verarbeitung

Schutzhandschuhe, Schutzbrille, Schutzkleidung tragen.

Belüftung der Räume.

Für weitere Informationen stehen Ihnen unsere Sicherheitsdaten zur Verfügung.

Verarbeitung bei Vakuummießanlage

Gießformen auf 70 °C erwärmen.

Harztemperatur 25-40 °C.

Im oberen Behälter Polyolanteil (Part A) wiegen.

Im unteren Mischbehälter Isocyanatanteil (Part B) wiegen.

Nach 10-15 Min. Vakuum, Polyolanteil (Part A) in Isocyanatanteil (Part B) gießen, danach bis zur kompletten Homogenisierung und Transparenz mischen (Minimum 90 s Mischzeit bei 25 °C).

In die Form gießen.

Die Form bei 70 °C im Ofen belassen.

Entformen nach ca 45-60 Min. (abhängig von der Wandstärke).

Anmerkung: vor dem Entformen die Form auf °C herunterkühlen (Pressluft), anschließend vorsichtig entformen und die Abgüsse tempern.

Manueller Verguss

Gießformen auf 70 °C erwärmen.

In einem sauberen Behälter Isocyanatanteil (Part B) und Polyolanteil (Part A) wiegen.

Bis zur komplette Homogenisierung und Transparenz mischen.

Die Mischung in einen neuen Behälter vergießen (**BEHÄLTER NICHT SCHEUERN**) und mit einem sauberen Spatel noch einmal mischen.

Diese Mischung unter Vakuum entgasen.

Die Form ohne Unterbrechung befüllen (Lufteinschlüsse vermeiden).

Die Form bei 70 °C im Ofen belassen.

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

Lieferform

Kartons von:

6 Kit (0,6 + 1,0) kg

2 Kit (3,0 + 5,0) kg

Lagerung

In temperierten Räumen (15 °C/25 °C) und ungeöffneten Originalverpackungen: 6 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