



Anwendungsbereiche

- Gießformen für Gips
- Gießformen für Kunststoff
- Gießformen für Wachs
- Gießformen für keramische Massen

Materialeigenschaften

- Shore A Härte 10
- hochelastisch
- gute Weiterreißfestigkeit

TECHNISCHE DATEN

Bezeichnung	Sehr weichelastische Gießmasse
Harz	GM 900 Komp. A (Isocyanat)
Härter	GM 900 Komp. B (Polyol)
Farbe	schwarz (weitere Farben: beige)

Verarbeitungsdaten

Produkt	Mischung GM 900 / Komp. A+B	Harz GM 900 Komp. A (Isocyanat)	Härter GM 900 Komp. B (Polyol)
Farbe	schwarz	schwarz	transparent
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	10
Viskosität bei 25 °C	mPas	1200 ± 200	1500 ± 500
Dichte bei 20 °C	g/cm ³	1,2 ± 0,03	1,19 ± 0,03
Topfzeit 200 g / 20 °C	min	50-60	-
Entformzeit bei RT	h	16-24	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	-
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	-
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	-
Zugfestigkeit	EN ISO 527	MPa	2,8 ± 0,5
Zugfestigkeit / Probekörper Typ 2	ISO 37	MPa	-
E-Modul (Zug)	EN ISO 527	MPa	-
E-Modul (Zug) / Probekörper Typ 2	ISO 37	MPa	-
Dehnung bei Bruch / Probekörper Typ 2	ISO 37	%	-
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	-
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	-
Wärmeformbeständigkeit nach Martens	DIN 53458	°C	-
Glasübergangstemperatur T _g	Methode TMA	°C	N/A
Shore Härte	DIN 53505	Shore A	10 ± 2
Längenausdehnungskoeffizient	DIN 53752	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-
Linearer Schwund	intern	%	-
Weiterreißwiderstand / Winkelprobekörper	EN ISO 34-1	kN/m	4,8 ± 0,5
Weiterreißwiderstand / bogenförmiger Probekörper mit Einschnitt 1 mm	DIN ISO 34-1	kN/m	-
Dehnung	EN ISO 527	%	300 ± 30
Wasserlagerung 35-40 °C 63 d	interne Norm	%	-

Lieferform

Arbeitspackung	B - Pack	GM 900 / Komp. A+B	Harz 6 x 0,800 kg / Härter 6 x 0,080 kg = 5,280 kg
Einzelgebände	Harz Härter	GM 900 Komp. A (Isocyanat) GM 900 Komp. B (Polyol)	15,000 kg 1,500 kg



Verarbeitungshinweise

Die Material- und Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 18 und 25 °C liegen.

Nach dem Gebrauch sind die Gebinde wieder zu verschließen.

Poröse Formoberflächen sollten zuerst versiegelt werden (Porenversiegler)

Für eine optimale Formtrennung empfehlen wir ein dafür geeignetes Trennmittel (z.B. T 1-1), das sehr leicht mit einem Pinsel oder Spray aufgetragen werden kann.

Die Form sollte 2-3-mal eingetrennt werden und nach jedem Auftrag ca. 20 min ablüften.

Das Mischungsverhältnis von Harz und Härter ist gemäß Vorgabe einzuhalten.

Harzrückstände an Rührstäben usw. können problemlos mit ebalta Reinigungsmittel gereinigt werden.

Die beiden Komponenten lassen sich leicht in kleinen Mengen von Hand mit einem runden Rührstab oder in größeren Ansätzen mit einem Spiralrührer luftblasenfrei mischen.

Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um eine sehr weich-elastische Polyurethaneißmasse.

GM 900 eignet sich als flexibles Abformsystem im Formen- und Werkzeugbau für Teile, bei denen es aufgrund der tiefen Hinterschneidungen auf niedrige Shore-Härte und gute Weiterreißfestigkeit ankommt.

Formtemperaturen von ca. 60 °C sorgen für eine schnellere Durchhärtung und damit verbunden und damit eine kürzere Entformzeit.

Reaktionskunstharze sollten erst nach vollständiger Aushärtung von GM 900 (2-3 Tage) in Formen der elastischen Gießmasse gegossen werden.

Zur individuellen Einstellung der Shore-Härte kann GM 900 mit GM 951 gemischt werden (siehe Mischtablelle).

Bauteile/Modelle dürfen nicht mit einem additionsvernetzenden Silikon abgeformt werden. Dies kann zu Fehlreaktionen bei der Vernetzung des Silikons führen.

Lagerung

In temperierten Räumen 18-25 °C

Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Die Haltbarkeit des Materials entnehmen Sie bitte den Produktetiketten.

Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung dieses Produkts sollten die von der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie empfohlenen Schutzmaßnahmen beachtet werden. Sicherheitshinweise befolgen.

Entsorgung

Die ausgehärteten Materialien können nach Absprache mit der jeweiligen zuständigen Behörde als Haus- oder Gewerbeabfall entsorgt werden.

Nicht ausgehärtete Produkte müssen nach Absprache mit der zuständigen Behörde ordnungsgemäß entsorgt werden. Für weitere Fragen steht Ihnen unsere Abteilung Produktsicherheit gerne zur Verfügung.

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