



Anwendungsbereiche

- Gießformen für Gips
- Gießformen für Kunststoff
- Gießformen für Wachs
- Gießformen für keramische Massen
- Gießformen für PU-Schaum
- Gießformen für Zement
- Dichtungen
- Dichtlippen in Kernbüchsen
- Formaufnahmen

Materialeigenschaften

- Shore A Härte ca. 50
- hohe Weiterreißfestigkeit
- gut gießbar

TECHNISCHE DATEN

Bezeichnung	Weichelastische Gießmasse
Harz	GM 951 Komp. A (Isocyanat)
Härter	GM 951 Komp. B (Polyol)
Farbe	schwarz (weitere Farben: beige)

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung GM 951 / Komp. A+B	Harz GM 951 Komp. A (Isocyanat)	Härter GM 951 Komp. B (Polyol)
Farbe		schwarz	schwarz	transparent
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile		100	10
Viskosität bei 25 °C	mPas	5000 ± 500	6500 ± 1000	40 ± 10
Dichte bei 20 °C	g/cm ³	1,25 ± 0,03	1,29 ± 0,03	0,962 ± 0,03
Topfzeit 200 g / 20 °C	min	25-30	-	-
Entformzeit bei RT	h	2-5	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Zugfestigkeit	EN ISO 527	MPa	2,0 ± 0,5
Zugfestigkeit / Probekörper Typ 2	ISO 37	MPa	-
E-Modul (Zug) / Probekörper Typ 2	ISO 37	MPa	-
Dehnung bei Bruch / Probekörper Typ 2	ISO 37	%	-
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	-
Wärmeformbeständigkeit nach Martens	DIN 53458	°C	-
Shore Härte	DIN 53505	Shore A	47 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient	DIN 53752	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-
Linearer Schwund	intern	%	-
Weiterreißwiderstand / Winkelprobekörper	EN ISO 34-1	kN/m	10 ± 0,5
Weiterreißwiderstand / bogenförmiger Probekörper mit Einschnitt 1 mm	DIN ISO 34-1	kN/m	-
Weiterreißwiderstand / bogenförmiger Probekörper ohne Einschnitt 1 mm	DIN ISO 34-1	kN/m	-
Dehnung	EN ISO 527	%	600 ± 50
Wasserlagerung 35-40 ° C 63 d	interne Norm	%	-

Lieferform

Arbeitspackung	B - Pack	GM 951 / Komp. A+B	Harz 10 x 0,800 kg + Härter 10 x 0,080 kg = 8,800 kg
Einzelgebände	Harz Härter	GM 951 Komp. A (Isocyanat) GM 951 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 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 unserem Reinigungsmittel gereinigt werden.

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

Allgemeines

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

GM 951 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 der vollständigen Aushärtung von GM 951 (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 Mischtablette).

Mit der A-Komponente GM 951 Thix erhält man ein streichbares Oberflächenharz.

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.