



### Anwendungsbereiche

- Prototypen mit gummiartigen Eigenschaften
- elastische Formteile
- Strahlmasken

### Materialeigenschaften

- Shore A Härte 83
- Shore Härte (Elastizität) einstellbar bis A 30
- gutes Fließverhalten
- transparent
- leicht einfärbbar
- geruchlos
- hohe Weiterreißfestigkeit
- quecksilberfrei

## TECHNISCHE DATEN

Bezeichnung	elastische Gießmasse		
Harz	GM 956 Komp. A (Isocyanat)		
Härter	GM 956-1 Komp. B (Polyol)		
Farbe	transparent		
<b>Verarbeitungsdaten</b>			
<b>Produkt</b>	<b>Mischung GM 956 / GM 956-1</b>	<b>Harz GM 956 Komp. A (Isocyanat)</b>	<b>Härter GM 956-1 Komp. B (Polyol)</b>
Farbe	transparent	transparent	bernstein-transparent
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	80
Viskosität bei 25°C	mPas	5000 ± 1000	190 ± 10
Dichte bei 20°C	g/cm <sup>3</sup>	1,06 ± 0,02	1,00 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min	-	-
Entformzeit bei 70°C	h	-	-
<b>Physikalische Daten</b>			
<b>Eigenschaften</b>	<b>Prüfvorschriften</b>	<b>Einheit</b>	<b>Wert</b>
Zugfestigkeit / Probekörper Typ 2	ISO 37	MPa	8 ± 1
Dehnung bei Bruch / Probekörper Typ 2	ISO 37	%	600 ± 75
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore A	83 ± 3
Weiterreißwiderstand / bogenförmiger Probekörper mit Einschnitt 1 mm	DIN ISO 34-1	kN/m	15 ± 1
<b>Verpackung</b>			
<b>Einzelgebinde</b>	GM 956 Komp. A (Isocyanat) GM 956-1 Komp. B (Polyol)	1,000 kg / 5,000 kg 0,800 kg / 4,000 kg	



## Verarbeitungshinweise

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

Das Mischungsverhältnis von Harz und Härter ist gemäß Vorgabe einzuhalten.

Bei Verwendung von Farbpasten müssen diese in die Komponente B eingerührt werden.

Um eine Shore A Härte von 65 zu erreichen, muss eine Abmischung von GM 956 Komp. A, GM 956 Komp. B und GM 956-1 Komp. B nach folgender Vorgabe hergestellt werden:  
GM 956 Komp. A (100 Gwtl.) + GM 956 Komp. B (100 Gwtl.) + GM 956-1 Komp. B (40 Gwtl.)

Im ersten Schritt müssen die B-Komponenten gemischt und im zweiten Schritt in die Komponente A eingerührt werden.

Bei der Herstellung von Bauteilen im Vakuumguss sollte die Formtemperatur 70 °C betragen.

Die Endwerte werden nach 7 Tagen RT oder Temperung bei 70 °C/4 h erreicht.

Harzrückstände an Rührstäben usw. können problemlos mit Reinigungsmitteln gereinigt werden.

## Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um ein Polyurethansystem.

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 als Spray aufgetragen werden kann.

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

Bei den Produkten mit der Kennzeichnung VP handelt es sich um ein Versuchsprodukt.

Hierbei können sich bei den technischen Daten noch geringfügige Veränderungen ergeben.

## 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.

Diese Angaben und Empfehlungen wurden aufgrund eingehender Versuche und langjähriger, praktischer Erfahrungen mit größter Sorgfalt zusammengestellt. Da die Verarbeitung beim Verbraucher unserer Kontrolle entzogen ist, kann bei der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und der Arbeitsmethoden für den einzelnen Fall keine Gewähr übernommen werden. Diese Angaben gelten als unverbindliche Informationen und enthalten keine Gewähr für bestimmte Merkmale oder Eigenschaften des Produktes. Unsere Informationen befreien den Kunden nicht von einer eigenen Eignungsprüfung bezogen auf Anwendungen und Verfahren. Sollte eine bestimmte Gewähr von Daten notwendig sein, ist darüber eine entsprechende schriftliche Zusatzvereinbarung zu treffen.

### 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