

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