

Bezeichnung	Prototypen Gießmasse
Harz	MG 321 FR-S Komp. A (Polyol)
Härter	MG 321 FR-S Komp. B
Farbe	schwarz
weitere Farben	natur oder kundenspezifisch

Anwendungen

- Verkleidungsteile EDV Bereich
- Verkleidungsteile Medizinindustrie
- Interieur / Exterieur von Schienenfahrzeugen

Materialeigenschaften

- selbstverlöschend nach UL 94 V0, File E191776, Vol. 1
- selbstverlöschend nach UL 94 5 VA, File E191776, Vol. 1
- Klassifizierung nach DIN 5510-2,
- vorbeugender Brandschutz in Schienenfahrzeugen,
- bei 4 mm Wandstärke: S-3; SR1; ST2
- hohe Wärmeformbeständigkeit
- große Wandstärken möglich

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung MG 321 FR-S / Komp. A+B	Harz MG 321 FR-S Komp. A (Polyol)	Härter MG 321 FR-S Komp. B
Farbe		schwarz	natur	braun
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	50
	Vol. Teile		100	51
Viskosität bei 25°C	mPas	2000 ± 500	3400 ± 500	120 ± 20
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,23 ± 0,03	1,24 ± 0,03	1,22 ± 0,03
Topfzeit bei 20° C	sek.	50 - 60	-	-
Entformzeit bei 50° C	min.	15 - 20	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	4 / 80 + 2 / 120	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	64 ± 5
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	7,2 ± 0,5
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	2000 ± 100
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	21 ± 2
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	68 ± 5
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	120 ± 3
Glasübergangstemperatur T _G	DMA	°C	133 ± 3
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	80 ± 3
Brandverhalten	UL 94	Schichtdicke 4 mm	5 VA
Brandverhalten	UL 94	Schichtdicke 3 mm	V0

Lieferform

Einzelbinde	Komp. A	MG 321 FR-S Komp. A (Polyol)	5,000 kg / 20,000 kg
	Komp. B	MG 321 FR-S Komp. B	2,500 kg / 10,000 kg

Verarbeitungshinweise

Vor Gebrauch ist die Komp. A aufzurühren, da die Zusatzstoffe zur Sedimentation neigen. Die Komp. B muss nicht aufgerührt werden.

Die Werkzeugformen sollten aus einem Polyurethan- bzw. Epoxidharzsystem, mit einer hochwertigen Oberfläche sein.

Um die Oberflächengüte des Bauteils zu verbessern, ist es möglich

- das Material auf 30°C vorzuwärmen
- die Formen auf ca. 40 – 50 °C vorheizen

Optimal ist eine Kombination aus vorgewärmten Material und aufgeheizten Formen.

Die Wandstärken der Bauteile betragen bis 4 mm. Rippen oder größere Materialanhäufungen bis ca. 15 mm können ebenfalls hergestellt werden.

Der Schwund der gefertigten Bauteile hängt von Faktoren wie Geometrie, Wandstärke und Temperatur ab. Laborwerte können auf Nachfrage zur Verfügung gestellt werden.

Die Bauteile können nach ca. 15 - 20 min. entformt werden. Dies kann je nach Wandstärke und Temperaturen variieren.

Allgemeines

ebalta MG 321 FR-S wird über eine 2 Komponenten Niederdruck Anlage verarbeitet.

Die Oberfläche kann nach einem Vorschleif mit Sandpapier, 280er Körnung, mit jedem handelsüblichen Lack lackiert werden.

Wir empfehlen zur besseren Haftung die Verwendung einer Haftgrundierung.

Nitro Cellulose Lacke (NC Lacke) haben eine bessere Haftung auf Polyurethanoberflächen als Acryl-Lack-Systeme.

Als Trennmittel empfehlen wir unser Trennmittel T 03-01.

Weitere selbstverlöschende RIM-Systeme:

MG 321 FR schwarz - zugelassen nach UL Standard 94 - File E191776

Brandverhalten nach UL 94, 3 mm Schichtstärke V0

MG 321 FR beige

Brandverhalten gemäß UL 94, 3 mm Schichtstärke V0

Die Topfzeit von MG 321 FR beige kann mit MG 883 auf bis zu 120 Sekunden eingestellt werden.

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. Sicherheitsratschläge 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.