

PRC1810

Referenzen :

Polyol : PRC1710 - P SL120000
Isocyanate : PRC1810 – I SL000221

Beschreibung : PU Giessharz für PMMA und PC ähnliche Giessteile

Hervorragende UV-Beständigkeit. Einfärbbares Material. Gute thermische Beständigkeit.
Quecksilberfreies Material in Übereinstimmung mit den europäischen Richtlinien : 2011/65/UE (RoHS), 2002/96/EC, 2000/53/EC, 2000/11/EC, 2017/2102/UE (RoHS 2).

Durchschnittliche physische Eigenschaften der Komponenten :

	PRC1710-Polyol SL120000	PRC1810-Isocyanate SL000221	PRC1810 Mischung
Konsistenz – Farbe	Transparente Flüssigkeit	Transparente Flüssigkeit	Transparenter Feststoff
Brookfield LVT Viskosität (mPa.s) Nach MO-051	450	450	450
Dichte bei 25 °C Nach MO-032	1.08	1.10	1.10

Verarbeitungsdaten :

Mischungsverhältnis nach Gewicht	56	100	
Mindestmischungszeit bei 25 °C (Sek.)			120
Topfzeit für 100g bei 25 °C (Min.) Nach MO-062			9
Entformungszeit bei 70 °C mit 3 mm Wandstärke (Min.) Nach MO-116			120

Durchschnittliche mechanische – und thermische Eigenschaften des ausgehärteten Materials :

Durschnittliche Werte nach Temperatur : 2 Std .bei 70 °C + 16 Std. bei 100 °C + 24 St. bei Raumtemperatur

		Methode	
Härte Shore D1		ISO 868-2003	85
Wärmebeständigkeit (HdT)	(°C)	ISO 75-2 : 2013	84
Glasübergangstemperatur (Tg)	(°C)	ISO 6721-10 : 2015	91
Biegemodul	(MPa)	ISO178 : 2001	2200
Biegefestigkeit	(MPa)	ISO178 : 2001	88
Zugmodul	(MPa)	ISO 527 : 1993	2350
Maximale Zugspannung	(MPa)	ISO 527 : 1993	65
Dehnung bei maximaler Zugspannung	(%)	ISO 527 : 1993	6.5
Schlagzähigkeit – Charpy	(kJ.m ⁻²)	ISO 179-1/1eU^B: 2010	84
Brechungsindex bei 20 °C		ISO 489 : 1999	1.51
Hazen Färbung bei 50 mm Wandstärke		ISO 2211 : 1973	< 30
QUV-B Beschleunigte Alterung (313 nm). ΔE nach 1000 St.			Wird geprüft

Die oben beschriebene Werte basieren sich auf Forschung & Prüfungen, die in unserem Labor unter präzisen Bedingungen gemacht werden. Dieses Dokument kann nicht als eine Spezifikation Datenblatt betrachet werden.

Der Verbraucher soll sich jedoch vergewissern, dass das Material seinem Herstellungs-und Anwendungsprozess eignet. SYNTHENE übernimmt keine Verantwortung für Schäden bei der Verwendung des Produktes.



Lieu Dit Ferme de L'Evêché – CS20308

60723 Pont-Sainte-Maxence CEDEX

France

Tél. : 03 44 31 72 00 – International tel : + 33 3 44 31 72 00

Fax : 01 57 67 44 58 – International fax : + 33 1 57 67 44 58

E-mail : contact@synthene.com

<http://www.synthene.com>

Hygiene- und Sicherheitshinweise bei Verarbeitung :

Wir empfehlen, Schutzkleidung und Schutzbrillen zu tragen. Arbeiten in gut belüfteten Raum. Für mehr Information, bitte lesen die Sicherheitsdatenblätter des Materials.

Verarbeitung in der Vakuumgiessanlage :

Die Silikonformen auf 70 °C vorwärmen.

Harztemperatur ca. 25 °C

Mischungsverhältnis 56 P : 100 ISO

Polyol vor dem Abwiegen schütteln.

Im oberen Behälter Isocyanatanteil wiegen (die Restmenge berücksichtigen)

Im unteren Behälter (Mischungsbehälter) Polyolanteil einwiegen.

Nach 10-12 Minuten Vakuum, Isocyanatanteil in den Polyolanteil giessen, danach mindestens 2 Minuten mischen.

In die Formen giessen. Die Form bei 70 °C in Ofen belassen.

Entformen kann man nach ca. 2 Stunden (abhängig von Wandstärke). Wir empfehlen, den Abguss mittels einer Druckluftpistole abzukühlen. Falls das Gussteil sich leicht verformt, kann man es in den 70 °C Ofen zurückstellen, damit es seine ursprüngliche Form annimmt (Memory-Effekt).

Nach dem anschließenden Tempervorgang, werden die maximalen Eigenschaften des Materials erreicht.

Hinweis: die empfohlene Formtemperatur und Aushärtezeit sollte unbedingt eingehalten werden, um spröde Materialeigenschaften zu vermeiden.

Manuelle Verarbeitung :

Die Silikonformen auf 70 °C vorwärmen.

Harztemperatur ca. 25 °C

Mischungsverhältnis 56 P : 100 ISO

In einem sauberen Behälter Isocyanat – und Polyolanteil wiegen.

Bis zur kompletten Transparenz der Mischung vergiessen (mindestens 60 Sek)

Die Mischung in einen neuen Behälter vergiessen (BEHÄLTER NICHT SCHEUERN) und mit einem sauberen Spachtel noch einmal 30 Sek mischen.

Diese Mischung unter Vakuum entgasen.

Die Form ohne Unterbrechung befüllen (Lufteinschlüsse vermeiden).

Die Form bei 70 °C im Ofen belassen.

Entformen kann man nach ca. 2 Stunden (abhängig von Wandstärke). Wir empfehlen, das Gussteil mittels einer Druckluftpistole abzukühlen. Falls das Gussteil sich leicht verformt, kann man es in den 70 °C Ofen zurückstellen, damit es seine ursprüngliche Form annimmt (Memory-Effekt).

Nach dem anschließenden Tempervorgang, werden die maximalen Eigenschaften des Materials erreicht.

Verpackung :

- Paket mit 6 X (0.6 + 1.07) kg
- Paket mit 2 X (3.0 + 5.4) kg

Lagerung :

In temperierten Räumen (15 °C / 25 °C) und ungeöffneten Originalverpackungen : 9 Monaten.

Die oben beschriebene Werte basieren sich auf Forschung & Prüfungen, die in unserem Labor unter präzisen Bedingungen gemacht werden. Dieses Dokument kann nicht als eine Spezifikation Datenblatt betracht werden.

Der Verbraucher soll sich jedoch vergewissern, dass das Material seinem Herstellungs-und Anwendungsprozess eignet. SYNTHENE übernimmt keine Verantwortung für Schäden bei der Verwendung des Produktes.

PRC 1810/FT/DE/ Version 1 – 05/04/2018