

PR700

References:

Polyol: PR700-POLYOL-ST109000

Isocyanate: PR7SERIE-ISO-ST000401

Glasfaser Füller: SynFill G

Definition:

→ PR700 :

PUR Vakuummießharz für die Herstellung von ABS-ähnlichen Teilen. Hohe Wärmeformbeständigkeit (HDT130°C), geringe Aggressivität gegenüber Silikonformen. Gute chemische Beständigkeit.

REACH-kompatibles Material, erfüllt die europäischen Richtlinien:

- 2011/65/EU - 2015/863 - 2017/2102/EU (RoHS 1 and 2)
- 2002/96/EC (WEEE)
- 2000/53/EC (ELVs)
- 2000/11/EC

→ PR700 + SynFill G:

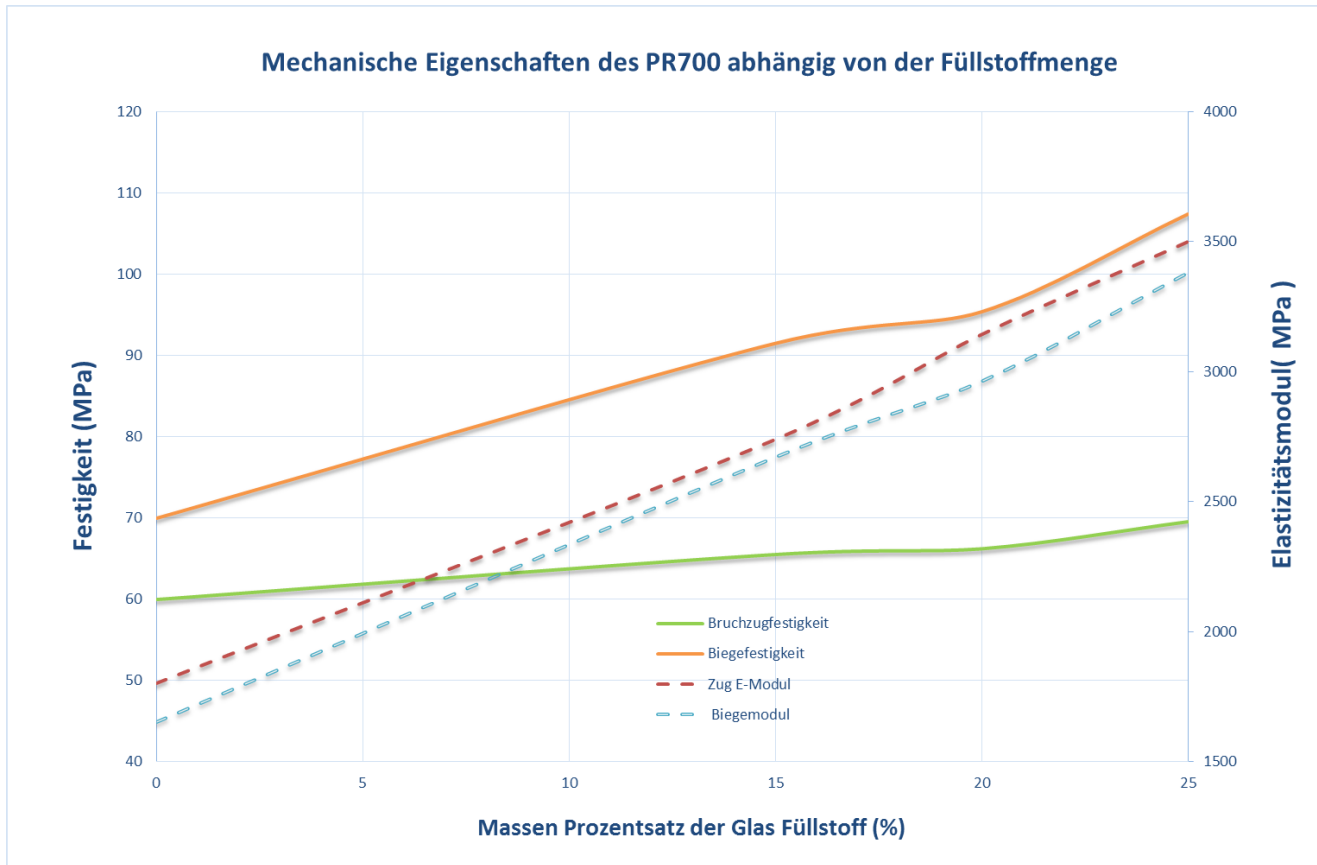
- « **SynFill G** » Glasfüllstoff, ermöglicht es die Steifigkeit, sowie mechanische und thermische Werte zu erhöhen.
- Angegeben sind die Werte mit drei Füllstoffzugaben.
- Hohes Elastizitätsmodul von 3500 MPa mit 25% Füller.
- Verbesserung der maximalen Zug- und Biegefestigkeit.

Physikalische Daten:

	PR700 Polyol ST 109 000	PR 7 Serie Iso ST 000 401	Mischung ST 109 401	Mischung +15% SynFill G	Mischung + 20% SynFill G	Mischung +25% SynFill G
Farbe	Flüssig / Schwarz	Flüssig / Farblos	Flüssig / Schwarz	Flüssig / Schwarz	Flüssig / Schwarz	Flüssig / Schwarz
Viskosität / Brookfield LVT (mPa.s) MO-051	130	1200	600	1000	1100	1300
Dichte 25°C MO-032	1.13	1.15	1.14	1.23	1.26	1.29

Eigenschaften:

	PR700 Polyol ST 109 000	PR 7 Serie Iso ST 000 401	Mischung ST 109 401	Mischung + 15% SynFill G	Mischung + 20% SynFill G	Mischung + 25% SynFill G
Mischungsverhältnis / Gewicht	80	100		27	36	45
Mischungsverhältnis / Volumen	81.5	100		-	-	-
Topfzeit 200g 25°C (min.) MO-062			6-7	6-7	7-8	7-8
Entformzeit bei 70°C (min.) MO-116			ca.45	ca.45	ca.45	ca.45



Mechanische und thermische Werte:

Nach Temperung : 1h bei 70°C + 2h bei 120 °C + 24h bei Raumtemperatur

	Test Methode	Einh.	Wert	15% SynFill G	20% SynFill G	25% SynFill G
Shore D1 Härte	ISO 868 : 2003	Shore D1	82	85	85	86
Biege E-Modul	ISO 178 : 2011	MPa	1700	2700	3000	3400
Biegefestigkeit	ISO 178 : 2011	MPa	70	92	95	105
Zug E-Modul	ISO 527-1 : 2012	MPa	1800	2800	3100	3500
Zugfestigkeit	ISO 527-1 : 2012	MPa	60	66	66	70
Bruchdehnung	ISO 527-1 : 2012	%	13	8	5	4
Schlagzähigkeit	ISO 179-1 : 2010 ungekerbt -1eU ^b	KJ/m ²	60	34	32	30
Wärmeformbeständigkeit (HdT)	ISO 75-2 : 2013 Method A	°C	-	118	136	142
	ISO 75-2 : 2013 Method B	°C	130	-	-	-
Glasübergangstemperatur (T _g)	ISO 6721-10 : 2003	°C	> 130	-	-	-

Schutzmaßnahmen / Verarbeitung :

Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Schutzbekleidung tragen.

Gute Belüftung der Räume.

Sicherheitsdatenblätter stehen für weitere Informationen zur Verfügung.

Verarbeitung in einer Vakuumgießmaschine :

1. Silikonform auf 70°C vorheizen.
2. Beide Komponenten getrennt abwägen (oberer Becher: Polyol / unterer Becher: Iso), Restmenge im oberen Becher nicht vergessen. Soll SynFill zugegeben werden, wiegen Sie die erforderliche Menge in den unteren Becher zu dem Iso. Dann stellen Sie die Becher und die Form/en in die Maschine.
3. Für 10 Minuten die Komponenten vorentgasen, die Komponente mit dem Füllstoff rühren (Iso).
4. Mischer stoppen und den Inhalt des oberen Bechers (Polyol) in den Mischbecher (Iso) gießen.
5. Mischer wieder starten und die Komponenten für 60 Sekunden homogenisieren.
6. Mit einem kurzen Luftstoß das Vakuum leicht senken um die Blasenbildung zu reduzieren.
7. Die Mischung in die Silikonform gießen, bis die Form befüllt ist (Material kommt aus den Steigern).
8. Anschließend die Vakuumkammer belüften.
9. Die Form sofort bei 70°C in einen Ofen legen und den Abguss für ca. 45 min aushärten lassen.
10. Um die mechanischen Werte zu erreichen, sollten Sie nach dem Entformen die angegebenen Temperschritte durchführen.

Verpackung :

- Kartons von: 2 Kits (4,0 + 5,0) kg
- Karton von: 6 Kits (0,8 + 1,0) kg
- SynFill G : Karton mit 30 kg

Für andere Verpackungsgrößen wenden Sie sich bitte an uns.

Lagerung :

In temperierten Räumen (15°C/25°C) und ungeöffnet: 18 Monate