

Bezeichnung	<b>Gießmasse grün</b>
Harz	<b>Gießmasse grün Komp. A</b>
Härter	<b>PUR 52 Komp. B</b>
Farbe	grün

## Anwendungen

- Änderungen von eblock® 920
- Änderungen von eboard 0780
- Änderungen von eboard PW 920

## Materialeigenschaften

- gut gießbar
- physikalische Daten wie eboard PW 920

## Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung Gießmasse grün	Harz Gießmasse grün Komp. A	Härter PUR 52 Komp. B
Farbe		grün	grün	gelb-transparent
<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Gew. Teile</b>		<b>100</b>	<b>50</b>
Viskosität bei 25°C	mPas	800 ± 200	5000 ± 800	15 ± 5
Dichte bei 20°C	g / cm <sup>3</sup>	1,38 ± 0,05	1,38 ± 0,05	1,22 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	18 - 22	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	4 - 10	-	-

## Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	80 ± 5
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	5,3 ± 1,0
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	3000 ± 250
Zugfestigkeit	EN ISO 527	MPa	-
Dehnung	EN ISO 527	%	-
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	-
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	70 ± 5
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	95 ± 3
Glasübergangstemperatur T <sub>g</sub>	Methode TMA	°C	-
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	86 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient	DIN 53752	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	ca. 85
Linearer Schwund	intern	%	-

## Lieferform

Einzelbinde	Komp. A	Gießmasse grün Komp. A	0,500 kg / 5,000 kg
	Komp. B	PUR 52 Komp. B	0,250 kg / 2,500 kg

## Verarbeitungshinweise

Komponente A und B sind sorgfältig zu vermischen.

## Allgemeines

Zubehör

Für Verklebungen + Reparaturen an der Platte empfehlen wir unseren Kleber grün bzw. die Reparaturmasse grün.

Die Reparaturmasse lässt sich auch als schnellen Kleber einsetzen und kann mit dem Kleber, anhand einer Mischtablette, individuell abgemischt werden, um verschiedene Topfzeiten zu erreichen.

Bei Änderungen empfehlen wir die Gießmasse grün.

Die Gießmasse ist ein bei Raumtemperatur härtendes Zweikomponentensystem auf Polyurethanbasis.

Sie zeichnet sich durch eine Reihe von Vorzügen aus:

- hohe Festigkeit
- sehr gutes Füllverhalten

## 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.

ebalta Kunststoff GmbH . Erbacher Straße 100 . 91541 Rothenburg ob der Tauber / Germany  
Tel.: +49 9861 7007-0 . Fax: +49 9861 7007-77 . info@ebalta.de . www.ebalta.de