

Bezeichnung	<b>elastische Gießmasse</b>
Harz	<b>GM 956 Komp. A (Isocyanat)</b>
Härter	<b>GM 956-60 Komp. B (Polyol)</b>
Farbe	transparent

### Anwendungen

- Prototypen mit gummiartigen Eigenschaften
- elastische Formteile

### Materialeigenschaften

- Shore A Härte 60
- gutes Fließverhalten
- transparent
- leicht einfärbbar
- geruchlos
- quecksilberfrei
- hohe Weiterreißfestigkeit

### Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung GM 956 / GM 956-60	Harz GM 956 Komp. A (Isocyanat)	Härter GM 956-60 Komp. B (Polyol)
Farbe		transparent	transparent	bernstein-transparent
<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Gew. Teile</b>		<b>100</b>	<b>150</b>
Viskosität bei 25°C	mPas	1500 ± 20	5000 ± 1000	520 ± 80
Dichte bei 20°C	g / cm <sup>3</sup>	1,04 ± 0,02	1,06 ± 0,02	1,00 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	20 - 30	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	6 - 12	-	-
Entformzeit bei 70° C	Std.	3	-	-

### Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Zugfestigkeit / Probekörper Typ 2	ISO 37	MPa	5,0 ± 0,5
Dehnung bei Bruch / Probekörper Typ 2	ISO 37	%	1250 ± 200
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore A	60 ± 5
Weiterreißwiderstand / bogenförmiger Probekörper mit Einschnitt 1 mm	DIN ISO 34-1	kN/m	10 ± 0,5

### Lieferform

Einzelgebinde	Komp. A	GM 956 Komp. A (Isocyanat)	1,000 kg / 5,000 kg
	Komp. B	GM 956-60 Komp. B (Polyol)	1,500 kg / 7,500 kg

## Verarbeitungshinweise

Die Material- und Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 18 und 25 °C liegen.  
Das Mischungsverhältnis von Harz und Härter ist gemäß Vorgabe einzuhalten.  
Bei Verwendung von Farbpasten muss diese in die Komponente B eingerührt werden.

Bei der Herstellung von Bauteilen im Vakuumguss sollte die Formtemperatur 70°C betragen.  
Die Endwerte werden nach 7 Tagen RT oder Temperatur bei 70°C / 4 h erreicht.  
Harzrückstände an Rührstäben u.s.w. können problemlos mit ebaclean gereinigt werden.

Zum Beschleunigen des Systems kann der Beschleuniger 08 verwendet werden.

## Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um ein Polyurethansystem.

Nach dem Gebrauch sind die Gebinde wieder zu verschließen.

Das Produkt kann Rohstoff bedingten Farbschwankungen unterliegen, diese haben keinen Einfluss auf die Qualität und Eigenschaften des Produkts.

Poröse Formoberflächen sollten zuerst versiegelt werden (Porenversiegler von **ebalta**)  
Für eine optimale Formtrennung empfehlen wir ein dafür geeignetes Trennmittel (z.B. T 1 – 1) das sehr leicht mit einem Pinsel oder als Spray aufgetragen werden kann. Die Form sollte 2 – 3 mal eingetrennt und nach jedem Auftrag ca. 20 min. abgelüftet 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.