

## PRC1719

### Referenzen

**Polyol** : PRC 1719 P - SL 121000  
**Isocyanate** : PRC 17XX I - SL 000121

### Beschreibung : PU Giessharz für PMMA und PC ähnliche Giessteile

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

### Durchschnittliche physische Eigenschaften der Komponenten :

	PRC 1719 Polyol SL 121 000	PRC17XX Isocyanate SL 000 121	PRC 1719 Mischung
Konsistenz – Farbe	Transparente Flüssigkeit	Transparente Flüssigkeit	Transparenter Feststoff
Brookfield LVT Viskosität (mPa.s) Nach MO-051	<b>450</b>	<b>320</b>	<b>400</b>
Dichte bei 25°C Nach MO-032	<b>1.08</b>	<b>1.10</b>	<b>1.10</b>

### Verarbeitungsdaten :

	PRC 1719 Polyol SL 121 000	PRC17XX Isocyanate SL 000 121	PRC1719 Mischung SL 121 121
Mischungsverhältnis nach Gewicht	<b>60</b>	<b>100</b>	
Mindestvermischungszeit bei 25°C (Sek.)			<b>150</b>
Topfzeit für 160g bei 25°C (Min.) Nach MO-062			<b>19</b>
Entformungszeit bei 70°C (Min.) Nach MO-116			<b>150</b>

### Durchschnittliche mechanische & thermische Eigenschaften des ausgehärteten Materials :

*Nach Temperung : 2 St. 30 min. bei 70°C + 16 St bei 100°C+ 24 St. bei Raumtemperatur*

		Methode	
Härte / Shore D1		<b>ISO 868</b>	<b>87</b>
Glassübergangstemperatur (Tg) (1)	(°C)	<b>ISO 6721-10 : 2015</b>	<b>100</b>
Wärmebeständigkeit (1)	(°C)	<b>ISO 75-2 : 2013</b>	<b>93</b>
Biegemodul (1)	(MPa)	<b>ISO 178 : 2001</b>	<b>2200</b>
Biegefestigkeit (1)	(MPa)	<b>ISO 178 : 2001</b>	<b>84</b>
Zugmodul (1)	(MPa)	<b>ISO 527 : 1993</b>	<b>2400</b>
Dehnung bei maximaler Zugspannung (1)	(%)	<b>ISO 527 : 1993</b>	<b>6,5</b>
Maximale Zugspannung (1)	(MPa)	<b>ISO 527 : 1993</b>	<b>65</b>
Zugbruchdehnung (1)	(%)	<b>ISO 527 : 1993</b>	<b>&gt;15</b>
Zugbruchspannung (1)	(MPa)	<b>ISO 527 : 1993</b>	<b>60</b>
Schlagzähigkeit - Charpy (1)	(kJ.m <sup>-2</sup> )	<b>ISO 179-1/1eU<sup>b</sup>: 2010</b>	<b>48</b>
Hazen Färbung - 50 mm Wandstärke		<b>ISO2211 : 1973</b>	<b>&lt; 30</b>
Brechungsindex bei 20°C		<b>ISO 489 : 1999</b>	<b>1,51</b>
QUV- B beschleunigte Alterung. ΔE nach 1000 St.			<b>&lt;4</b>

*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.*



LieuDit Ferme de L'Evêché – BP20308  
60723 Pont-Sainte-Maxence CEDEX  
France

Tél. :03 44 31 72 00 - Tél. international :+33 3 44 31 72 00  
Fax : 01 57 67 44 58 - Fax international :+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 Vakuumgiessanlage :**

Die Silikonformen auf 70 °C vorwärmen.

Polyol vor dem Abwiegen schütteln.

Im oberen Behälter Isocyanatanteil wiegen (die Reststoffe nicht vergessen)

Im unteren Behälter (Mischungsbehälter) Polyolanteil wiegen

Nach 10 Minuten Vakuum, Isocyanatanteil in den Polyolanteil Giessen, danach ca 150 Sekunden bei 25 °C mischen

In die Forme giessen

Die Forme bei 70 °C in Ofen belassen. abhängig von der Wandstärke kann man nach 150 Minuten entformen.

### **Process with manual casting :**

Die Silikonformen auf 70 °C vorwärmen.

In einem sauberen Behälter Isocyanat – und Polyolanteil wiegen.

Bis zur kompletten Transparenz der Mischung vermischen (Mindestens 150 Sek bei 25 °C)

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

Diese Mischung unter Vakuum entgasen.

Die Forme ohne Unterbrechung befallen (Lufteinschlüsse vermeiden)

Die Forme bei 70 °C in Ofen belassen ; abhängig von der Wandstärke kann man nach 150 Minuten entformen.

### **Verpackung :**

Pakete mit : 6 x (0,6 + 1,0) kg

2 x (3.0 + 5.0) 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.*