

PR 740

Referenzen

Polyol : PR 740 - P ST740000
Isocyanat : PR 7 SERIES – I ST000401

Beschreibung: Simulation von PP Material mit Biegemodul von MPa 580

Gute thermische Eigenschaften.
Sehr hohe Formlebensdauer in Silikonformen.
Einfärbbares Material (*)
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:

	PR740-P ST740000	PR7 SERIES-I ST000401	PR740
Konsistenz – Farbe	Bernsteinfarben Flüssigkeit	Transluzent Flüssigkeit	Bernsteinfarben Feststoff
Brookfield LVT Viskosität (mPa.s) Nach MO-051	750	1200	1000
Dichte bei 25°C Nach MO-032	1.07	1.16	1.11

Verarbeitungsdaten :

Mischungsverhältnis nach Gewicht	120	100	
Mindestvermischungszeit bei 25°C (Sek.)			60
Topfzeit für 100g bei 25°C (Min.) Nach MO-062			7' 30"
Entformungszeit bei 70°C (3 mm) (Min.) Nach MO-116			40

Anmerkung: die Farbtonung des Materials variiert in Abhängigkeit von der Charge Nummer und mit Zeit.
Dies hat keine Auswirkung über die Grundeigenschaften des Materials.

Durchschnittliche mechanische und thermische Eigenschaften des ausgehärteten Materials:

Resultaten nach Temperung: 1 St bei 70°C und 24 St bei Raumtemperatur

	Test Methode	
Härte Shore D1	ISO 868-2003	70
Wärmebeständigkeit (HdT) (°C)	ISO 75-2 : 2013	83
Biegemodul (MPa)	ISO178 : 2001	580
Biegefestigkeit (MPa)	ISO178 : 2001	24
Zugmodul (MPa)	ISO 527 : 1993	650
Maximale Zugspannung (MPa)	ISO 527 : 1993	>20
Dehnung bei maximaler Spannung (%)	ISO 527 : 1993	>50
Kerbschlagzähigkeit nach Charpy (kJ.m ⁻²)	ISO 179-1/1eA: 2010	24

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

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

Resultaten nach Temperung : 4 St bei 70°C + 24 St bei Raumtemperatur

		Test Methode	
Härte Shore D1		ISO 868-2003	70
Wärmebeständigkeit (HdT)	(°C)	ISO 75-2 : 2013	96
Biegemodul	(MPa)	ISO178 : 2001	590
Biegefestigkeit	(MPa)	ISO178 : 2001	25
Zugmodul	(MPa)	ISO 527 : 1993	650
Maximale Zugspannung	(MPa)	ISO 527 : 1993	>20
Dehnung bei maximaler Spannung	(%)	ISO 527 : 1993	>50
Kerbschlagzähigkeit nach Charpy	(kJ.m ⁻²)	ISO 179-1/1eA: 2010	21

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 60 Sek (bei 25 °C) mischen.

In die Forme giessen, und die Forme in Ofen bei 70 °C belassen.

Manueller Verguss :

Die Silikonformen auf 70 °C vorwärmen.

In einem sauberen Behälter Isocyanat- und Polyolanteil wiegen. Eine Minute gut mischen, auf eine gut Homogenität besonders aufpassen.

Die Mischung in einen zweiten sauberen Behälter vergießen (Behälter nicht scheuern) und mit einem sauberen Spachtel noch einmal 30 Sek. 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 ist Entformung nach 40 Minuten möglich.

Verpackung :

- Paket mit 6 X (1,2 + 1,0) kg

Verlagerung :

18 Monaten in ungeöffneten Originalverpackungen in temperierten Räumen (15-25 °C).