

MG 425 / PUR 19

Označení : **RIM polyuretanová licí hmota**

Pryskyřice : **MG 425 komp. A (Polyol)**

Tužidlo : **PUR 19 komp. B (Isocyanat)**

Barva : černá

Použití - funkční díly v automobilovém průmyslu
 - funkční díly ve výpočetní technice
 - prototypy ve výpočetní technice
 - prototypy v automobilovém průmyslu
 - aerodynamické kryty v automobilovém průmyslu
 - aerodynamické kryty ve výpočetní technice

Vlastnosti materiálu – střední hodnota E-Modul
 - velmi vysoká rázová houževnatost
 - plynulý tok

Informace pro zpracování

Výrobek		Směs MG 425/PUR 19	Pryskyřice MG 425 komp. A (Polyol)	Tužidlo PUR 19 komp.B (Isocyanat)
Barva		černá	černá	hnědá
Poměr míchání	hm. díly	-	100	90
	obj. díly	-	100	77
Viskozita při 25°C	mPas	750 ± 100	900 ± 100	475 ± 100
Hustota při 20°C	g/cm ³	1,15 ± 0,02	1,04 ± 0,02	1,22 ± 0,02
Čas zprac.20°C	sekund	50 - 60	-	-
Vytvrzení při pokojové tep.	minut	20 - 30	-	-
Temperace	čas v hod./ teplota v °C	4-5 hod. / 60°C	-	-

Fyzikální informace

Vlastnosti	Typ zkoušky	Jednotka	Hodnota
Pevnost v ohybu	EN ISO 178	MPa	62 ± 6
E-Modul (v ohybu)	EN ISO 178	MPa	1 550 ± 150
Deformace ohybem v okamžiku lomu	EN ISO 178	%	6,8 ± 0,3
Pevnost v tahu	EN ISO 527 - 1	MPa	-
Rázová houževnatost (Charpy)	EN ISO 179	kJ/m ²	80 ± 12
Tepelná odolnost HDT	DIN EN ISO 75 B	°C	73 ± 2
Teplota zeskelnatění T _G	Metoda DSC	°C	cca. 80
Tvrdość Shore	DIN 53505	Shore D	75 ± 2

Jednotlivé balení:

Pryskyřice MG 425 komp. A (Polyol) 5 kg; 20 kg
 Tužidlo PUR 19 komp. B (Isocyanat) 5 kg; 20 kg

Poznámky ke zpracování

Před použitím je nutné komponent A promíchat, protože jeho přísady mají tendenci sedimentovat. Komponent B se míchat nemusí.

Formy by měly být vyrobeny z polyuretanového nebo epoxidového systému s velice kvalitním povrchem. Za účelem dosažení lepší kvality povrchu je možné:

- předehřát materiál na 30°C
- předehřát formu na cca. 40 – 50°C

Optimální je skombinovat nahřátí materiálu i formy.

Tloušťky stěn mohou být až do 4 mm. Také se může použít na žebra či větší akumulaci materiálu.

Smrštění se pohybuje kolem 0,45 %, to má potom mírný vliv na samotnou geometrii výrobku.

Komponenty mohou být po 20 – 30 minutách vyformovány. To se může měnit v závislosti na tloušťce a teplotě.

Všeobecně

Ebalta MG 425 je dvoukomponentní systém pro zpracování za nízkého tlaku.

K systémům MG 400; MG 425; MG 475; MG 480 se používá tvrdidlo PUR 19. Díky tomu je možné dosáhnout o 2,5 min. delší čas zpracování.

U produktu MG 400 je možné nastavit smícháním s MG 425 hodnotu E-Modulu mezi 630 – 1550 MPa. Takto možnost vyplívá ze směsí MG 475 a MG 480, které jsou předmíchány.

Povrch může být po ohrubování natřen libovolným standardním nátěrem. Pro zlepšení přilnavosti doporučujeme použít Haftgrundierung.

Nitrocelulózní laky mají na polyuretanový povrch lepší přilnavost než laky akrylové.

Separátor – viz nabídka našich separátorů

Skladování

V temperovaných místnostech (18 – 25°C)

Rozdělaná balení vždy uzavřít a co nejdříve zpracovat.

Informace o trvanlivosti naleznete na etiketě.

Ochranná opatření

Při zpracování tohoto produktu by se mělo dbát ochranných opatření odborového svazu chemického průmyslu. Řídit se bezpečnostními radami.

Likvidace

Vytvrzené materiály lze po domluvě s příslušným úřadem likvidovat jako domovní odpad.

Nevytvrzené výrobky se musí dle domluvy s příslušným úřadem náležitě zlikvidovat.

K upozornění

Tyto údaje a doporučení byly stanoveny s největší starostlivostí na základě důkladných pokusů a dlouholetých, praktických zkušeností. Protože není možné kontrolovat zpracování přímo u spotřebitele, možnosti použití a pracovní metody jsou velice různorodé, není možné přebírat záruku za jednotlivé případy. Tyto údaje jsou nezávaznými informacemi, nejsou zárukou za určité příznaky nebo vlastnosti produktu. Naše informace neosvobozují zákazníka od provedení vlastních průkazných zkoušek ve vztahu k používání a postupům. V případě nutnosti záruky za údaje je nutná doplňující písemná dohoda.