

MG 815 / komp. A+B

Označení : Prototypová licí hmota
 Pryskyřice : MG 815 komp. A (Isocyanat)
 Tužidlo : MG 815 komp. B (Polyol)

Barva : černá

Použití - vysoce jakostní prototypové díly, obdoba ABS

Vlastnosti materiálu – dlouhá doba zpracování
 - velice dobrá zabíhavost
 - velmi vysoká rázová houževnatost
 - vysoká tepelná odolnost

Informace pro zpracování

Výrobek		Směs MG 815 / komp. A+B	Pryskyřice MG 815 komp.A (Isocyanat)	Tužidlo MG 815 komp. B (Polyol)
Barva		černá	bezbarvá	černá
Poměr míchání	hm. díly		100	70
Viskozita při 25°C	mPas	500 ± 100	300 ± 30	700 ± 100
Hustota při 20°C	g/m ³	1,15 ± 0,02	1,15 ± 0,02	1,16 ± 0,02
Čas zprac. při 20°C	minut	5 - 7	-	-
Čas vyj. z formy při 70°C	minut	40 - 60	-	-
Teperace	čas v hod. / teplota v °C	2/100	-	-

Fyzikální informace

Vlastnosti	Typ zkoušky	Jednotka	Hodnota
Pevnost v ohybu	EN ISO 178	MPa	100 ± 10
E-Modul (v ohybu)	EN ISO 178	MPa	2 100 ± 250
Ohyb (prohnutí)	EN ISO 178	%	8,6 ± 0,5
Pevnost v tahu	EN ISO 527-1	MPa	72 ± 5
Tažnost při přetržení (v tahu)	EN ISO 527-1	%	13 ± 2
Pevnost v tlaku	EN ISO 604	MPa	77 ± 5
Rázová houževnatost (Charpy)	EN ISO 179	kJ/m ²	75 ± 12
Vrubová houževnatost	ASTM D - 256	J/m	-
Tepelná odolnost (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	130 ± 3
Teplota zeskelnatění T _G	Metoda TMA	°C	122
Tvrdoost Shore	DIN ISO 7619-1	Shore D	80 ± 3
Lineární smrštění	interní	%	cca 0,3

Forma dodání:

Jednotlivé balení: Pryskyřice MG 815 komp. A (Isocyanat) 1 kg; 5 kg
 Tužidlo MG 815 komp. B (Polyol) 0,7 kg; 3,5 kg

Poznámky ke zpracování

MG 815 komp. A je ISOCYANAT.

MG 815 komp. B je odpovídající POLYOL.

Před použitím je nutné komponentu B důkladně promíchat, protože má tendenci sedimentovat.

Parametry zpracování: teplota pryskyřice 20-30°C / teplota formy 70°C

Tyto složky mohou být zhruba po 45 až 60 minutách odformovány.

MG 815 dosahuje při vytvrzení vysoké úrovně mechanických vlastností a tepelné odolnosti (HDT) do cca. 90°C.

Pro dosažení optimální tepelné odolnosti (HDT) 130°C je nutné temperovat po dobu 2 h při 100°C.

Během temperace by měly být jednotlivé části podpírány, jeli to nutné.

Pro dosažení odlitků bez bublinek by se měla směs ještě odvakouvat.

Bezprostředně před litím doporučujeme jednorázovou „vzdušnou ránu“ z 10 na 60-70mbar.

Na výrobu forem doporučujeme naši silikonovou hmotu Silastic® RTV 4234-T 4.

Všeobecně

U výrobku se jedná o polyuretanový systém.

Proces formování probíhá za pomoci vakuového lití.

Druhy pryskyřic jsou

MG 815 FR komp. B – pro ohnivzdorné komponenty

MG 815 GF komp. B – pro komponenty plněné skelnými vlákny

Skladování

V temperovaných místnostech (18 – 25°C) v neotevřeném originálním balení lze skladovat 6 měsíců.

Rozdělaná balení vždy uzavřít a co nejdříve zpracovat.

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.