

MG 815 / MG 815 FR

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

Barva : černá

Použití - vysoce jakostní prototypové samozhášecí díly

Vlastnosti materiálu - samozhášecí dle UL 94 VO
 - klasifikováno dle DIN EN 45545-2:2013-08 třída R24 HL2
 - dlouhá doba zpracování
 - vysoká tepelná odolnost
 - v souladu s RoHS

Informace pro zpracování

Výrobek		Směs MG 815 /MG 815 FR	Pryskyřice MG 815 komp.A (Isocyanat)	Tužidlo MG 815 FR komp. B (Polyol)
Barva		černá	bezbarvá	černá
Poměr míchání	hm. díly		100	120
Viskozita při 25°C	mPas	-	290 ± 25	3 000 ± 500
Hustota při 20°C	g/m ³	1,33 ± 0,03	1,14 ± 0,02	1,4 ± 0,03
Čas zpracování 200 g/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	70 ± 5
E-Modul (v ohybu)	EN ISO 178	MPa	2 770 ± 250
Ohyb (prohnutí)	EN ISO 178	%	4,5 ± 0,3
Pevnost v tahu	EN ISO 527-1	MPa	46 ± 4
Tažnost při přetržení (v tahu)	EN ISO 527-1	%	9,7 ± 0,5
Pevnost v tlaku	EN ISO 604	MPa	-
Rázová houževnatost (Charpy)	EN ISO 179	kJ/m ²	18 ± 3
Vrubová houževnatost	ASTM D - 256	J/m	-
Tepelná odolnost (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	120 ± 3
Teplota zeskelnatění T _G	Metoda TMA	°C	122
Tvrdość Shore	DIN ISO 7619-1	Shore D	83 ± 3
Chování při požáru	Dle UL 94	tloušťka vrstvy 4 mm	VO
Lineární smrštění	interní	%	cca. 0,3

Forma dodání:

Jednotlivé balení: Pryskyřice MG 815 komp. A 1 kg
 Tužidlo MG 815 FR komp. B 1,2 kg

Poznámky ke zpracování

MG 815 komp. A je ISOCYANAT.

MG 815 FR komp. B je odpovídající POLYOL.

MG 815 FR komp. B obsahuje plnivo, které má do určité míry a v závislosti na teplotě tendenci sedimentovat, proto je třeba ji opatrně promíchat ještě před smícháním s druhou komponentou.

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

Tyto díly je možné po 40 až 60 minutách odformovat.

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

Pro dosažení odlitků bez bublinek doporučujeme zpracovávat pod Vakuum.

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

Jedná se o systém plněné prototypové polyuretanové licí hmoty, která je zařazena dle UL 94 do třídy V-0 jako samozhášecí a je klasifikovaná dle DIN EN 45545-2: 2013-08 třída R24 HL2.

Proces formování probíhá za pomoci vakuového lití.

Další možná tužidla jsou:

MG 815-1 komp. B – pro komponenty, na které jsou kladeny vysoké teplotní požadavky

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

Skladování

V temperovaných místnostech (18 – 25°C)

Rozdělaná balení vždy důkladně uzavřete a co nejdříve zpracujte.

Informace o trvanlivosti materiálu naleznete na jeho 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.