

MG 426 / komp. A + B

Označení : **Tvrdá prototypová lici hmota**

Pryskyřice : **MG 426 komp. A (Polyol)**

Tužidlo : **MG 426 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 – možnost liti do velké tloušťky
 - vysoká nárazuvzdornost

Informace pro zpracování

Výrobek		Směs MG 426 / komp. A+B	Pryskyřice MG 426 komp. A (polyol)	Tužidlo MG 426 komp.B (isocyanat)
Barva		černá	černá	hnědá
Poměr míchání	hm. díly	-	100	100
	obj. díly	-	100	89
Viskozita při 25°C	mPas	700 ± 100	1 250 ± 150	120 ± 20
Hustota při 20°C	g/cm ³	1,17 ± 0,02	1,08 ± 0,02	1,22 ± 0,03
Čas zprac. 200g/20°C	sekund	150 - 160	-	-
Vytvrzení při pokojové tep.	hodin	1,5 - 2	-	-
Teplota	Čas v hod. / °C	24/pokojová teplota 10/100	-	-

Fyzikální informace

Vlastnosti	Typ zkoušky	Jednotka	Hodnota
Pevnost v ohybu	EN ISO 178	MPa	85 ± 5
E-Modul (v ohybu)	EN ISO 178	MPa	2 185 ± 100
Deformace ohybem (bez prohnutí)	EN ISO 178	%	7 ± 0,2
Pevnost v tahu	EN ISO 527-1	MPa	53 ± 5
Rázová houževnatost (Charpy)	EN ISO 179	kJ/m ²	42 ± 3
Teplná odolnost HDT	DIN EN ISO 75 B	°C	95 ± 3
Tvrdość Shore	DIN 53505	Shore D	80 ± 2

Jednotlivé balení:

Pryskyřice MG 426 komp. A (polyol) 5 kg; 20 kg
 Tužidlo MG 426 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 2 – 15 mm. Také se může použít na žebra či větší akumulaci materiálu.

Smrštění je 0,4%, což pouze mírně narušuje geometrii produktu...

Komponenty mohou být po 90 - 120 minutách odformovány. To se může měnit v závislosti na tloušťce a teplotě.

Temperace se provádí za pomoci podpěr.

Všeobecně

Ebalta MG 426 je dvoukomponentní systém pro zpracování za nízkého tlaku.

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 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.