

## MG 804 / komp. A + B

Označení : **MG 804** prototypová odlévací hmota

Pryskyřice : **MG 804 komp. A (polyol)**

Tužidlo : **MG 804 komp. B (Isocyanat)**

Barva : natur

Další barvy : černá

**Použití** - vysoce jakostní prototypové díly, obdoba ABS  
- vysoce jakostní prototypové díly, obdoba PA

**Vlastnosti materiálu** - dlouhá doba zpracování  
- velmi dobrá zabíhavost  
- dobrá rázová houževnatost  
- lehké probarvení  
- malá agresivita proti silikonovým formám  
- RoHS kompatibilní

### Informace pro zpracování

Výrobek		Směs MG 804/komp. A+B	Pryskyřice MG 804 komp.A (Polyol)	Tužidlo MG 804 komp. B (Isocyanat)
Barva		natur	natur	světle jantarová
<b>Poměr míchání</b>	<b>hm. díly</b>		<b>100</b>	<b>100</b>
Viskozita při 25°C	mPas	-	500 ±70	200 ±50
Hustota při 20°C	kg/dm <sup>3</sup>	1,10 ±0,02	1,038 ±0,02	1,18 ±0,02
Čas zprac. při 20°C	minut	10 - 13	-	-
Čas vyj. z formy při 60°C	minut	45 - 60	-	-
Teperace	čas v hod. / teplota v °C	4 h / 60°C	-	-

### Fyzikální informace

Vlastnosti	Typ zkoušky	Jednotka	Hodnota
Pevnost v ohybu	EN ISO 178	MPa	90 ±5
E-Modul (v ohybu)	EN ISO 178	MPa	2 270 ±150
Ohyb (prohnutí)	EN ISO 178	%	6,2 ±0,2
Pevnost v tahu	EN ISO 527 -1	MPa	55 ±5
Tažnost při přetržení (v tahu)	EN ISO 527 -1	%	8 ±2
Rázová houževnatost (Charpy)	EN ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	39 ±6
Teplná odolnost HDT	DIN EN ISO 75 B	°C	71 ±2
Teplota zeskenatění T <sub>G</sub>	Metoda TMA	°C	82
Tvrdoost Shore	DIN ISO 7619-1	Shore D	78 ±2
Lineární smrštění	interní	%	cca 0,1

### Forma dodání:

**Jednotlivé balení:** Pryskyřice MG 804 komp. A (polyol) 1 kg; 5 kg; 20 kg  
Tužidlo MG 804 komp. B (isocyanat) 1 kg; 5 kg; 20 kg

## **Poznámky ke zpracování**

Protože přísady obsažené v komp. A mají sklon k sedimentaci, musí se komp. A před použitím promíchat.

Při zvýšených nárocích na tepelnou odolnost doporučujeme použít komp. B MG 804-1

K dosažení zvýšení E-modulu, tj. větší pevnosti odlitků se může použít pasta se sklenými vlákny.

Nejvyšší pevnosti se dosáhne použitím samotné pasty se sklenými vlákny. Z důvodu vyšší viskozity je nutné lít ve vakuové komoře.

Další technické listy: MG 804 neu /MG 804-1; MG 804 neu GF/MG 804-1; MG 804 neu, MG 804 neu GF/MG 804-1

Parametry zpracování: teplota pryskyřice 20-30°C / teplota formy 60 - 70°C

Aby vyrobené díly byli bez bublin, doporučujeme zpracování ve vakuu.

Bezprostředně před litím doporučujeme jednorázovou „vzdušnou ránu“ z 10 na 60-70mbar. Materiál musí vytvrdit při teplotě min. 50°C. Zpracování při pokojové teplotě vede ke zvýšení křehkosti.

Jako materiál na formy doporučujeme silikon Silastic RTV 4234 - T4.

## **Všeobecně**

U tohoto výrobku se jedná o polyuretanový systém. Zpracování probíhá hlavně v obvyklých vakuových lících zařízeních. Je možná také ruční výroba dílů.

Maximální tloušťka stěny odlitku je 5 - 10 mm.

## **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.