

Technisches Datenblatt

# PU 40 Harz PT-4 Härter (PT-60 , PT-300 , PT-700)

Bezeichnung	Glasklare, UV-stabiles, nicht vergilbende Polyurethangießmasse, mit Härte von ca, Shore D 75
Harze	PU 40
Härter	PT-4 , PT-60 , PT 300 , PT 700
Farbe	Die Zahl hinter PT-__ bezeichnet jeweils die Topfzeit farblos,transparent, glasklar

## Anwendung

- Automobilbereich
- Haushaltsbereich
- Konsumbereich
- LED-Verkapselung
- Solarzellen - Beschichtung
- Schmuckimitationen
- Linsen
- Dekorationsbereich, Tischplatten Holz/Kunststoff

## Materialeigenschaften

glasklar  
UV - stabil  
nicht vergilbend  
formschonend  
Gießdicken je nach Härter von 1mm bis 50 mm  
geringe Viskosität  
sehr schlagzäh  
nicht giftig lt.GHS ( ohne Totenkopf, ohne Quecksilber)

## Verarbeitungs- u. physikalische Daten

			Gwtl			
Harz PU 40			100			
Härter PT			71			
Shore Härte			D 75			
Farbe			farblos			
Viskosität Mischung	mPas		700			
Dichte	g/cm <sup>3</sup>		1,04			
Topfzeit 100 Gr. 20°	Härter		PT-4	PT-60	PT-300	PT-700
	Min.		4-5	20-30	50-60	Ca. 300
Max. Gießdicken	mm		5	10-15	15-25	Bis 60mm
Entformung RT			60-120 Min	12-16 h	16-24h	48-72h
mögl. Gießdicken	mm		0 - 7	bis 15	bis 30	bis 60
Schlagzähigkeit	kJ/m <sup>2</sup>		83			
Bruchdehnung	%		64			
E-Model (Biege)	Mpa		2150			
Biegefestigkeit	Mpa		80			
TG ohne Temperung	C°		Ca. 55-60			
Mit Temperung bis	C°		Ca.85			

## Lieferform

PU 40 Harz	1 kg ,	5 kg ,	10 kg ,	20 kg ,	200 kg
PT-4 , -60 , -300, -700 Härter	0,710 kg ,	3,55 kg ,	7,10 kg ,	14,2 kg	140 kg

Diese Angaben und Empfehlungen wurden aufgrund eingehender Versuche und langjähriger, praktischer Erfahrung mit größter Sorgfalt zusammengestellt. Da jedoch die Verarbeitung beim Verbraucher unserer Kontrolle entzogen ist, kann bei der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und der Arbeitsmethoden für den einzelnen Fall keine Gewähr übernommen werden.

## Verarbeitungshinweise

Als Formenbaumaterial für Konturguß ( Figuren oder Anhänger ...) empfehlen wir additionsvernetzte Silikongießmassen wie unsere Produkte RTV 4234 , oder RTV 4228 . Bei Verwendung anderer Silikontypen können matte Oberflächen entstehen.

Für Holz/Kunststofftische können für die Grundplatte und Einrahmung glatt beschichtete Spanplatten verwendet werden. Ein zusätzliches, gründliches eintrennen mit unseren flüssigen Wachstrennmittel T1-1 ist unbedingt notwendig.

Zur Herstellung technischer Artikel (wie Scheinwerfergläser... ) empfehlen wir wie folgt:  
Gießform / Werkzeug auf 70 °C, Komp. A/B auf ca. 40 °C vorwärmen und 10 Minuten unter vollem Vakuum entlüften, bzw. entwässern. Komponenten A und B unter vollem Vakuum ca. 60-90 Sekunden vermischen. Die Mischung ist am Anfang trüb. Die Mischzeit nach der Härterzugabe, muss unbedingt eingehalten werden, um Mischfehler zu vermeiden.

Nach ca. 20 - 30 Sekunden wird die Mischung klar. Sollten die Komp. nicht vorgewärmt werden, dann verschwindet die Trübung ca. 2 Minuten nach Zugabe der Komp. B., es verlängert sich dann auch die Topfzeit und Aushärtezeit um ca. 30% . Die Mischung darf auf keinen Fall trüb vergossen werden, da es dann zu Mischfehler kommen kann. Das Vakuum zum Vergießen auf ca. 100 - 200 mbar reduzieren.

Die angegebenen mechanischen Werte werden nur nach Temperung erreicht.

Bei einer zu frühen Entformung kann die Oberfläche noch leicht klebrig sein.

Dies kann jedoch durch eine Wärmebehandlung von ca. 5 Stunden bei ca. 60 °C beseitigt werden.

Bei Zugabe von Farbpasten sollten diese zuerst auf Verträglichkeit geprüft werden.

Farbpasten auf Wasserbasis oder Zugabe von Wasser ist unbedingt zu vermeiden.

Das Harz/Härter - System ist auch für die Verarbeitung und Aushärtung bei Raumtemperatur (18-20°C) geeignet.

Für den Verguß ohne Vakuum sollten Sie die beiden langsamsten Härter verwenden.

PT 300 für kleiner Teile bis 300 Gr. , PT 700 für große Volumen bis 50 mm Gießdicke.

Es ist hier sehr wichtig das Sie beim vermischen der beiden Komponenten so wenig wie möglich Luft einrühren.

## Allgemeines

Bei der Produktreihe PU 40/PT handelt es sich um glasklare, UV - stabile 2 - Komponenten Polyurethan Gießmassen , ohne toxischer Kennzeichnung und Quecksilberanteilen, die bei Raumtemperatur aushärten.

Durch die 4 Härtertypen sind unterschiedliche Topfzeiteinstellungen erhältlich .

## Lagerung

In temperierten Räumen (18 - 25°C) und ungeöffneten Originalgebinden beträgt die Lagerfähigkeit • 6 Monate.«

Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten. Zutritt von Luftfeuchtigkeit vermeiden.

## Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung dieses Produkts sollten die von der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie empfohlenen Schutzmaßnahmen beachtet werden. Sicherheitsratschläge befolgen. Schutzhandschuhe und Schutzbrillen tragen. Für Kinder unerreichbar aufbewahren.