

GM 952 / komp. A+B

Označení : měkká elastická licí pryskyřice
Pryskyřice : GM 952 komp. A
Tužidlo : GM 952 komp. B

Barva : černá

Použití - licí formy
- těsnění
- základací desky

Vlastnosti materiálu - tvrdost Shore 43 A
- dobrá odolnost proti přetržení
- dobrá tekutost

Informace pro zpracování

Výrobek		Směs GM 952/ komp. A+B	Pryskyřice GM 952 komp. A	Tužidlo GM 952 komp. B
Barva		černá	černá	hnědá transpar.
Poměr míchání	hm. díly		100	11,5
Viskozita při 25°C	mPas	2000 ± 300	2600 ± 400	40 ± 5
Hustota při 20°C	g/cm ³	1,27 ± 0,02	1,27 ± 0,02	1,22 ± 0,02
Čas zprac. 200g/20°C	minut	15 - 20	-	-
Vytvrzení při pokojové tep.	hod.	12 - 24		

Fyzikální informace

Vlastnosti	Typ zkoušky	Jednotka	Hodnota
Pevnost v tahu, zkušební těleso typ 2	ISO 37	MPa	2,69
E-modul (tah)	EN ISO 527-1	MPa	1,73
Prodloužení při přetržení	EN ISO 527 – 1	%	223
Prodloužení při přetržení, zkuš. těl. typ 2	ISO 37	%	224
Tvrdost Shore	DIN ISO 7619-1	Shore A	43
Pevnost v dalším trhání / obloukovité zkušební těleso s 1mm zářezem	DIN ISO 34-1	kN/m	9,3
Pevnost v dalším trhání / obloukovité zkušební těleso bez řezu	DIN ISO 34-1	kN/m	30,6

Forma dodání:

Karton: GM 952 komp. A+B 8,92 kg 10 x 0,800 kg komp. A/10 x 0,092 kg komp. B

Poznámky ke zpracování

Teplota materiálu a teplota při zpracování by měla být mezi 20-25 °C. Formy by měly být před odléváním temperovány nejméně na 20 °C.

Po použití musí být nádoby opět uzavřeny. Porézní povrchy forem je nutné nejdříve zatáhnout (plničem pórů nebo tmelem od ebalty). Pro optimální odformování doporučujeme náš univerzální tekutý separátor T1-1, který lze snadno nanést štětcem nebo sprejem. Separátor by se měl nanést ve 2-3 vrstvách a po každém nanesení se nechá asi 20 minut zaschnout.

Poměr míchání pryskyřice a tužidla dodržet přesně dle návodu.

Zbytky pryskyřice na míchacím zařízení se dají bez problémů vyčistit naším čisticím prostředkem (Ebaclean).

Obě složky se dají snadno míchat bez vmíchávání bublin v malém množství ručně míchací špachtlí, nebo při větším množství spirálovým míchadlem.

Všeobecně

GM 952 je vhodný jako pružný formovací systém na výrobu forem a nástrojů pro díly, které vyžadují nízkou tvrdost Shore a dobrou odolnost proti dalšímu trhání.

Teplota formy cca 60 °C a/nebo vytvrzování při 60 °C zkrátí dobu vytvrzení, tedy zároveň i dobu odformování. Doba odformování tak lze zkrátit na 30-45 min.

V kombinaci s GM 952 komp. C lze tvrdost Shore A upravit podle míchací tabulky.

Skladování

V temperovaných místnostech (18 – 25°C)

Otevřená balení vždy uzavřít a co nejdříve zpracovat.

Informace o trvanlivosti materiálu naleznete na 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.