

## GM 956 / GM 956-60

Označení : **elastická ličí pryskyřice**  
 Pryskyřice : **GM 956 komp. A (Isocyanat)**  
 Tužidlo : **GM 956-60 komp. B (Polyol)**

Barva : transparentní

**Použití** - prototypy s gumovými vlastnostmi  
 - elastické výlisky  
 - náhrada za produkt Ebapol 60

**Vlastnosti materiálu** - tvrdost Shore 60 A  
 - dobrá tekutost  
 - průhledná  
 - lehce probarvitelná  
 - bez zápachu  
 - neobsahuje rtuť  
 - vysoká pevnost v tahu

### Informace pro zpracování

Výrobek		Směs GM 956/ GM 956-60	Pryskyřice GM 956 komp.A (Isocyanat)	Tužidlo GM 956-60 komp.B (Polyol)
Barva		transparentní	transparentní	jantarová - transparentní
<b>Poměr míchání</b>	<b>hm. díly</b>		<b>100</b>	<b>150</b>
Viskozita při 25°C	mPas	1 500 ± 200	5 000 ± 1 000	520 ± 80
Hustota při 20°C	g/cm <sup>3</sup>	1,04 ± 0,02	1,06 ± 0,02	1,00 ± 0,02
Čas zprac. 200g/20°C	minut	20 - 30	-	-
Vytvrzení při pokojové tep.	hod.	6 - 12	-	-
Vytvrzení při 70°C	hod.	3		

### Fyzikální informace

Vlastnosti	Typ zkoušky	Jednotka	Hodnota
Pevnost v tahu, zkušební těleso typ 2	ISO 37	MPa	5 ± 0,5
Prodloužení při porušení, zkuš. těl. typ 2	ISO 37	%	1 250 ± 200
Tvrdost Shore	DIN ISO 7619-1	Shore A	60 ± 5
Pevnost v dalším trhání / obloukovitě zkušební těleso s 1 mm zářezem	DIN ISO 34-1	kN/m	10 ± 0,5

### Forma dodání:

**Jednotlivé balení:** GM 956 komp. A (Isocyanat) pryskyřice 1kg, 5 kg  
 GM 956-60 komp. B (Polyol) tužidlo 1,5 kg, 7,5 kg

## **Poznámky ke zpracování**

Teplota materiálu a teplota při zpracování by měla být mezi 18 - 25 °C.  
Poměr míchání pryskyřice a tužidla je nutné dodržet přesně dle návodu.  
V případě probarvování se pasta vmíchává do komponenty B.

Při výrobě dílů ve vakuu, by měla být forma předeřhřátá na 70°C.  
Konečných vlastností formy je dosaženo po 7 dnech při pokojové teplotě nebo teplotě 4 h při 70°C.  
Zbytky pryskyřice na míchacím zařízení se dají bez problémů vyčistit naším čisticím prostředkem (Reinigungsmittel).

Pro urychlení tohoto systému je možné použít Beschleuniger 08.

## **Všeobecně**

U výrobku se jedná o polyuretanový systém. GM 956/GM 956-60 nahradil v nabídce produkt Ebapol 60.

Po použití nádoby znovu důkladně uzavřete.

Produkty mohou podléhat barevným odchylkám, tyto ale nemají žádný vliv na kvalitu nebo vlastnosti materiálu.

Porézní materiály by měly být zataženy (Plnicím pórů od ebalty). Pro optimální odformování doporučujeme použít vhodný separátor (například T1-1), který lze lehce nanést štětcem nebo sprejem. Formy by měly být separovány 2-3 krát s intervalem cca. 20 min. pro dobré vyschnutí separátoru.

## **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.