

## MG 453 / komp. A + B

Označení : **RIM polyuretanová licí hmota**

Pryskyřice : **MG 453 komp. A (Polyol)**

Tužidlo : **MG 453 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** – dobře se rozlévá  
 - vysoká nárazuvzdornost  
 - vysoká tepelná odolnost  
 - střední hodnota E-Modul

### Informace pro zpracování

Výrobek		Směs MG 453 / komp. A+B	Pryskyřice MG 453 komp. A (Polyol)	Tužidlo MG 453 komp.B (Isocyanat)
Barva		černá	černá	hnědá
Poměr míchání	hm.díly	-	100	75
	obj.díly	-	100	66
Viskozita při 25°C	mPas	-	1 500 ± 200	120 ± 20
Hustota při 20°C	g/cm <sup>3</sup>	1,19 ± 0,02	1,07 ± 0,02	1,22 ± 0,02
Čas zprac. 200g/20°C	sekund	55 - 60	-	-
Vytvrzení při pokojové tep.	minut	10 - 15	-	-
Temperování	hod./°C	4 hod. / 70 °C 4 hod. / 120°C	-	-

### Fyzikální informace

Vlastnosti	Typ zkoušky	Jednotka	Hodnota
Pevnost v ohybu	EN ISO 178	MPa	65 ± 1
E-Modul (v ohybu)	EN ISO 178	MPa	1 640 ± 50
Deformace ohybem v okamžiku lomu	EN ISO 178	%	7,4 ± 0,2
Rázová houževnatost (Charpy)	EN ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	38 ± 8
Tepelná odolnost HDT	DIN EN ISO 75 B	°C	102 ± 5
Teplota zeskelnatění T <sub>G</sub>	DMA	°C	124 ± 5
Tvrdoost Shore	DIN ISO 7619-1	Shore D	80 ± 3

### Jednotlivé balení:

Pryskyřice      MG 453 komp. A (Polyol)      20 kg  
 Tužidlo          MG 453 komp. B (Isocyanat)      15 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 až do 5 mm. Také se může použít na žebra či větší akumulaci materiálu.

Smrštění probíhá:

0,25% - bez temperování

0,65% - s temperováním

ze základu.

Toto je nicméně ovlivněno geometrií odlitku. Model může být odformován nejdříve po 10 minutách. To samozřejmě záleží i na tloušťce stěn a teplotě.

## **Všeobecně**

**Ebalta** MG 453 je dvoukomponentní systém pro zpracování za nízkého tlaku.

Povrch může být po ohrubování natřen libovolným standardním nátěrem. Pro zlepšení přilnavosti doporučujeme použít Haftgrundierung.

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 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.