

## SG 150

Označení : **velmi tepelně odolná, rychle vytvrzující licí hmota**

Pryskyřice : **SG 150 komp. 1**

Pryskyřice : **SG 150 komp. 2**

Tužidlo: **Härterpulver SG 150**

Plnivo: **Alu- Pulver <63 µm**

Barva : šedá

**Použití** - vakuové tvarovací formy  
- pěnové formy  
- polyesterové lisovací nástroje

**Vlastnosti materiálu** - tepelně odolná  
- rychletvrdnoucí

### Informace pro zpracování

Výrobek		Směs SG 150	Pryskyřice SG 150 komp. 1	Pryskyřice SG 150 komp. 2	Tužidlo Härterpulver SG 150	Plnivo Alu- Pulver <63 µm
Barva		šedá	zelená - transparentní	žlutá - transparentní	bílá	hliníkově šedá
<b>Poměr míchání</b>	<b>hm. díly</b>		<b>100</b>	<b>200</b>	<b>9</b>	<b>450</b>
Viskozita při 25°C	mPas	7 000 ± 1 000	-	-	-	-
Hustota při 20°C	g/cm <sup>3</sup>	1,7 ± 0,05	-	-	-	-
Čas zprac. 200g/20°C	minut	18 - 22	-	-	-	-
Vytvrzení při pokojové tep.	minut	0,5 - 1	-	-	-	-

### Fyzikální informace

Vlastnosti	Typ zkoušky	Jednotka	Hodnota
Pevnost v ohybu	EN ISO 178	MPa	34 ± 2
E-Modul (v ohybu)	EN ISO 178	MPa	920 ± 50
Deformace ohybem v okamžiku lomu	EN ISO 178	%	7 ± 0,2
Pevnost v tlaku	EN ISO 604	MPa	85 ± 5
Rázová houževnatost (Charpy)	EN ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	3,5 ± 0,1
Tepelná odolnost tvaru HDT	DIN EN ISO 75 B	°C	135 ± 5
Tvrdost Shore	DIN 53505	Shore D	84 ± 2
Koeficient délkové roztažnosti	interní / dilatometer	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	cca 45
Lineární smrštění	interní	%	cca 0,1
Reakční teplota	-	°C	120 - 130
Teplota měknutí Vicat	DIN 53460	°C	>180
Schopnost tepelné vodivosti	DIN 1341	W/mk (Kcal/hm°C)	cca 1 (cca 0,86)

### Forma dodání:

**Jednotlivé balení:** Komp. A SG 150 Komp. 1 4 kg, 25 kg  
Komp. 2 SG 150 Komp. 2 8 kg, 25 kg  
Härterpulver Härterpulver SG 150 0,360 kg, 2 kg  
Tvrdidlo Alu-Pulver <63 µm 25 kg

## **Pokyny ke zpracování**

Všechny modely a tvary musí být ošetřeny ebalta- Primer a ebalta Release Wax T2. Oddělený negativní konec musí být nakonec ošetřen uvolňovacím filmem PVA. Zbytky uvolňovacího filmu lze snadno odstranit po demontáži vodou.

### **Příprava:**

Tloušťka stěny nesmí klesnout pod 30 mm, jinak chybí potřebné kalení. Výsledek: oslabení okrajů, nebezpečí prasklin. Opětovné temperování systému není možné.

- 1) Nalijte směs 1+2 v hmotnostním poměru 1:2 a promíchejte
- 2) Míchat 1,5 násobek množství práškového hliníku 1+2
- 3) Cca 1-2 hodiny ponechte na vzduchu
- 4) Ručně smíchejte 3% tužidla s práškem na základě komp. 1+2
- 5) Po dalších 10 minutách krátce ručně protřepejte

Tabulka míchání viz. samostatný list.

V otevřené formě po odlití pokryjte odlitek deskou tak, aby reakční teplo vzadu rychleji uniklo než ve zbytku formy. Tím se zabrání zpoždění.

### **Poznámka:**

Směs lité pryskyřice a hliníku musí mít před vyléváním teplotu 19 -22 °C. Pokud je teplota zpracování příliš nízká, doba zpracovatelnosti je extrémně dlouhá a chemický proces začíná velmi pomalu. Mezitím se hliníkové plnivo snižuje ve formě a vede k různým hustotám, které pak vedou ke zkreslení odlitku. Při teplotách nad 22 °C dochází ke smršťení a při teplotách pod 19 °C dochází k roztažení odlévaného materiálu. Při vytvrzování ebalta SG 150, v závislosti na tloušťce odlitku, může dojít k teplotám do 130 °C. Konečného vytvrzení se dosáhne po 24 hodinách.

### **Všeobecně**

Ebalta SG 150 je tříložková akrylátová lící pryskyřice. Obsahuje 2 kapalné složky a prášek tužidla. Dvě kapalné složky jsou 1,5 násobku množství v hmotnostním naplnění speciálním hliníkovým práškem. Odlévací směs vytvrdne během 20 – 30 minut příliš dobře tepelně vodivě, tepelně odolné formy. Vytvrzené formy lze velmi dobře obrobřit. Konstrukce je velmi hustá a obrobené plochy mají hliníkový vzhled.

Jakékoli množství lze nalít do jednoho nebo více nádob. Nalévání nebo roztírání vrstev není možné. Proto musí být přesně stanoven objem odlitku. Nádoby by měly být před použitím opatrně promíchány / protřepány.

Práškové tužidlo je citlivé na vlhkost a musí být proto vždy dobře uzavřeno. Před každým použitím se doporučuje prosévat práškové tužidlo.

Uvedené lineární smršťení se vztahuje na složení uvedeném v technickém listu. Teplota prostředí a počáteční teplota pryskyřice během měření jsou 21 °C. Při jiné teplotě, stejně jako při změně obsahu hliníkového plniva může být smršťení odlišné. Smršťení může být navíc ovlivněno otevřeným skladováním. Používané nádoby by proto měly být vždy zakryty.

### **Skladování**

V temperovaných místnostech (18 – 25°C)

Rozdělaná balení vždy uzavřít a co nejdříve zpracovat. Informace o trvanlivosti materiálu naleznete na jeho 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.