

PR 777

Referenzen :

Polyol : PR 777 Polyol - ST 777000
Isocyanate : PR 7SERIES Isocyanate - ST 000401

Beschreibung : Simulation von PP / HDPE Material mit Biegemodul von MPa 900

Steifes PP/HDPE Material für Gehäuseteile, Verkleidungen.
Gute thermische Eigenschaft.
Sehr hohe Formlebensdauer in Silikonformen.
Einfärbbares Material (*)
Quecksilberfreies Material in Übereinstimmung mit den europäischen Richtlinien : 2011/65/UE (RoHS), 2002/96/EC, 2000/53/EC, 2000/11/EC.

Durchschnittliche physische Eigenschaften der Komponenten :

	ST 777000 Polyol	ST 000401 Isocyanate	PR 777 Mischung
Aspekt – Farbe	Bernsteinfarben Flüssigkeit	Transluzent Flüssigkeit	Weiss/beige
Brookfield Viskosität LVT (mPa.s) Nach MO-051	230	1200	
Dichte bei 25°C Nach MO-032	1,10	1,16	1,13

Verarbeitungsdaten :

Mischungsverhältnis nach Gewicht	100	100	
Mindestmischungsverhältnis bei 25°C (Sek.)			60
Topfzeit 100g bei 25°C (Min.) Nach MO-062			10
Entformungszeit bei 70°C (3 mm) (Min.) Nach MO-116			45

Durchschnittliche mechanische und thermische Eigenschaften des ausgehärteten Materials :

- Alle Werte nach folgender Temperung : 2 St bei 70°C + 24 St bei Raumtemperatur

	Method	Werte
Härte Shore D1	ISO 868-2003	75
Wärmebeständigkeit (HdT) (°C)	ISO 75-2 : 2013	94
Glassübergangstemperatur (Tg) (°C)	ISO 6721-10 : 2015	>120
Biegemodul (MPa)	ISO 178 : 2001	900
Biegefestigkeit (MPa)	ISO 178 : 2001	35
Zugmodul (MPa)	ISO 527 : 1993	1000
Maximale Zugspannung (MPa)	ISO 527 : 1993	32
Bruchdehnung (%)	ISO 527 : 1993	35
Bruchfestigkeit (MPa)	ISO 527 : 1993	31,6
Schlagzähigkeit – Charpy (kJ.m ⁻²)	ISO 179-1/1eU ^b : 2010	60

*Die oben beschriebene Werte basieren sich auf Forschung & Prüfungen, die werden in unserem Labor unter präzisen Bedingungen gemacht. Dieses Dokument kann nicht als eine Spezifikation Datenblatt betracht werden.
Der Verbraucher soll sich jedoch vergewissern, dass das Material seinem Herstellungs-und Anwendungsprozess eignet. SYNTHENE übernimmt keine Verantwortung für Schäden bei der Verwendung des Produktes.*

- Alle Werte nach folgender Temperung : 2 St bei 70°C + 2 St bei 100°C + 24 St bei RT

		Method	Werte
Wärmebeständigkeit (HdT)	(°C)	ISO 75-2: 2013	110
Glassübergangstemperatur (Tg)	(°C)	ISO 6721-10 : 2015	>130
Biegemodul	(MPa)	ISO 178 : 2001	930
Biegefestigkeit	(MPa)	ISO 178 : 2001	36
Schlagzähigkeit – Charpy	(kJ.m ⁻²)	ISO 179-1/1eU ^b : 2010	91

Hygiene- und Sicherheitshinweise bei Verarbeitung :

Wir empfehlen, Schutzkleidung und Schutzbrillen zu tragen. Arbeiten in gut belüfteten Raum.
Für mehr Information, bitte lesen die Sicherheitsdatenblätter des Materials.

Verarbeitung in Vakuumgiessanlage :

Die Silikonformen auf 70°C vorwärmen. Auf exakte Formtemperatur achten
Polyol vor dem Abwiegen schütteln.

Im oberen Behälter Isocyanatanteil wiegen (die Reststoffe nicht vergessen).

Im unteren Behälter (Mischungsbehälter) Polyolanteil wiegen.

Nach 10 – 12 Minuten Vakuum, Isocyanatanteil in den Polyolanteil giessen, danach ca 1 Minute bei 25°C mischen.

Die Form bei 70°C in Ofen belassen.

Je nach Wandstärke nach ca 45 – 60 Min bei 70°C entformen.

Manueller Verguss :

Die Silikonformen auf 70°C vorwärmen. Polyol vor dem Abwiegen schütteln.

Beide Anteile in einem sauberen Behälter wiegen.

Bis zur komplette Homogenisierung mischen (ca 1 min.). Die Mischung in einen neuen Behälter vergiessen (ERSTEN BEHALTER NICHT SCHEUERN), und mit einem sauberen Spachtel noch einmal mischen (ca 30 Sek.). Diese Mischung unter Vakuum entgasen.

Die Form ohne Unterbrechung befüllen, um Lufteinschlüsse zu vermeiden.

Die Form bei 70°C in Ofen belassen.

Entformen nach ca 45 Minuten bei 70°C.

Verpackung :

- Paket mit (6 X 1,0 + 6 X 1,0) kg
- Paket mit (2 X 5,0 + 2 X 5,0) kg

Verlagerung :

18 Monate in temperierten Räumen (15-25°C) und ungeöffneten Originalverpackungen.

(*) Einfärbung

Das PR777 lässt sich einfärben, die Abgussteile können allerdings bei Lichteinfluss nachdunkeln. Das Nachdunkeln hat keinen Einfluss auf die mechanischen Eigenschaften des Materials.