



# C-1508

## 2-Komponenten Polyurethangießharz Aluminiumgefüllt!



### Produktbeschreibung

**C-1508** ist ein relativ niedrigviskoses, aluminiumgefülltes Gießharz, das speziell für die Herstellung von Vakuumformen mit kurzer Kontaktzeit entwickelt wurde. Werden Part A und Part B miteinander im exakten Mischungsverhältnis gemischt härtet C-1508 bei Raumtemperatur über Nacht zu einem sehr harten Kunststoff mit einer sehr hohen Druck- und Biegefestigkeit. Nach dem Aushärten kann es poliert, maschinell bearbeitet, lackiert, etc. werden.

### Anwendungen

C-1509 kommt zum Einsatz um industrielle Fertigungsteile, Prototypen-Komponenten, Industrierollen, Beschichtungen, Dichtungen, Stossdämpfer, etc.

### Technische Daten

	<b>C-1508</b>
<b>Shore D Härte</b>	88
<b>Mischungsverhältnis nach Gewicht</b>	<b>26A : 100B</b>
<b>Topfzeit:</b>	15 Min.
<b>Gelierzzeit:</b>	30 Min. (masseabhängig)
<b>Aushärtezeit:</b>	24 Std.
<b>Farbe</b>	metall-grau
<b>Spez. Gewicht</b>	1,57 g/cm <sup>3</sup>
<b>Viskosität gemischt:</b>	4400 mPas
<b>Biegefestigkeit</b>	73,7 N/mm <sup>2</sup>
<b>Biege-Modul</b>	592,3 N/mm <sup>2</sup>
<b>Reißfestigkeit</b>	42,7 N/mm <sup>2</sup>
<b>Schrumpfung</b>	0,06 %
<b>Temperaturgrenze</b>	65° C (95°C wenn nachgetempert wurde)

### Auftrag eines Trennmittels

### Mischen

**Vorbereitungen...** Alle flüssigen Polyurethane sind feuchtigkeitsempfindlich und absorbieren die Luft-Feuchtigkeit. Das Mischwerkzeug und die Behälter sollten sauber sein und aus Metall, Glas oder Kunststoff bestehen. Das Mischen sollte in einem gut belüfteten Raum stattfinden. Das Tragen von Augenschutz, Gummi-Handschuhen und Schurz um Hautkontakt zu vermeiden wird unbedingt empfohlen.

**Auftrag eines Trennmittels...** Ein Trennmittel ist für die einfache Entformung bei den meisten Formoberflächen notwendig. Verwenden Sie ein Trennmittel, welches speziell für den Formenbau geeignet ist (z.B. UNIVERSAL oder ER200 als Flüssigkeit oder in der Sprühdose). Dabei sollte eine angemessene Schicht auf alle Flächen verteilt werden, die mit dem PU-Harz in Kontakt kommen. **Wichtig:** Um eine ausreichende Bedeckung zu erhalten, sollte das Trennmittel mit einem weichen Pinsel oder Baumwolltuch über die gesamte Formoberfläche verteilt werden. Nach einer weiteren dünnen Sprühschicht ca. 30 Min. trocknen lassen. Die meisten Silikonformen benötigen normalerweise kein Trennmittel. Dennoch wird zur Erhöhung der Standzeit ein Trennmittel empfohlen.

**Achtung: Part B muss vor dem Mischen gut umgerührt werden!!**

**Mischen...** Nachdem die entsprechenden Mengen von Part A (gelber Aufkleber oder Dose) und Part B (blauer Aufkleber oder Dose) in einen Mischbehälter gegossen wurde, ca. 60 sec. lang gut vermischen. Langsam und gleichmäßig mischen, dabei den Boden und die Seitenwände des Mischbehälters mit einbeziehen. Achten Sie darauf, dass Sie das sehr dünnflüssige Material nicht verspritzen. Zwischen Mischen und Giessen keine Verzögerung auftreten lassen. Falls Farbe oder ein Füller hinzugefügt werden, diese zuerst ausgiebig **mit PART B** vermischen und danach PART A hinzufügen.

## Giessen

## Aushärten

## Leistungen

**Wichtig:** Die Lebensdauer der **Komponente A** reduziert sich drastisch nach Öffnung der Behälter. Deshalb sollten Restprodukte so bald als möglich verbraucht werden. Sofortiges Verschließen der Behälter nach Entnahme verlängert die Lebensdauer. **X-TEND IT** (von Smooth-On) verlängert die Lagerzeit erheblich (bis um das 4-fache).

**Giessen...** Um beste Ergebnisse zu erhalten, gießen Sie Ihre Mischung an **einer** Stelle am **niedersten** Punkt der Form. Giessen Sie gleichmäßig, das hilft Luft einschließen zu minimieren. Um beste Ergebnisse zu erzielen wird das Entlüften in einer Vakuumkammer empfohlen.

**Aushärten...** Die angegebenen Entformzeiten, sind immer auch von der Masse abhängig. Ungiftige Dämpfe, wenn das Produkt beginnt zu gelieren und zu vernetzen, lösen sich bei ordentlicher Raumentlüftung auf. Das Aushärten kann durch Wärme beschleunigt werden. Nach der Aushärtezeit von 16 Stunden bei Raumtemperatur, kann zur Erhöhung der physikalischen Eigenschaften des Gussteils, ein Nachtempern bei 60° C für die Dauer von 2 Stunden, sowie bei 100° C für die Dauer von 2 Stunden erfolgen.

**Leistungen...** Ausgehärtete Gussteile sind hart und langlebig. Sie widerstehen Feuchtigkeit, moderater Hitze, Lösungsmitteln, verdünnten Säuren. Sie können gepriment und lackiert oder mit anderen Oberflächen verklebt werden (Trennmittel vorher mit Isopropylalkohol oder Aceton entfernen).

Falls Unsicherheiten über die Eigenschaften der Gussteile bestehen, sollte auf alle Fälle eine Testanwendung vorgenommen werden.

## Sicherheitshinweise

*Das MSDS (Materialsicherheits-Datenblatt) für dieses oder andere Smooth-On Produkte, sollte vor deren Anwendung gelesen werden und ist von Smooth-On erhältlich. Alle Smooth-On Produkte sind bei Befolgung der Hinweise ungefährlich.*

Vorsicht: Part A (Gelber Aufkleber) enthält Methylen Diphenyldiisocyanat. Dämpfe, die erheblich sein können wenn das Prepolymer erhitzt oder versprüht wird, können Reizungen und Schädigungen der Lunge verursachen. Nur mit entsprechender Belüftung anwenden. Kontakt mit Haut und Augen kann schwere Irritationen verursachen. Augen 15 Minuten lang mit Wasser ausspülen und sofort Arzt aufsuchen. Von der Haut mit Seife und Wasser entfernen. Part B (Blauer Aufkleber) reizt die Augen und die Haut. Vermeiden Sie längeren oder wiederholten Hautkontakt. Falls kontaminiert, die Augen 15 Minuten lang mit Wasser ausspülen und sofort Arzt aufsuchen. Von der Haut mit Seife und Wasser entfernen. Beim Mischen mit Part A Hinweise für den Umgang mit Isocyanat beachten:

**Wichtig:** Die Angaben dieses Informationsblattes werden als korrekt betrachtet. Allerdings wird keine Garantie übernommen bezüglich der Daten, den Ergebnissen die daraus resultieren oder dass irgendeine Anwendung ein bestehendes Patent verletzt. Der Anwender hat die Eignung des Produktes für die vorgesehene Anwendung zu bestimmen und alle Risiken und Verpflichtungen die damit in Verbindung stehen zu berücksichtigen.



KauPo Plankenhorn e.K.  
Max-Planck-Str. 9/3  
D – 78549 Spaichingen  
Fon +49 7424 95842-3  
Fax +49 7424 95842-55  
[www.kaupo.de](http://www.kaupo.de)  
[info@kaupo.de](mailto:info@kaupo.de)