



SC 300 Serie

2-Komponenten Polyurethane Gießharze
Reinweiß, niedrigviskos.



Produktbeschreibung

Die flüssigen Gießharze der **300er Serie** zeichnen sich durch extreme Dünnpflüssigkeit aus und ergeben reinweiße und blasenfreie Gussteile. Vakuumentlüftung ist nicht notwendig. Bei einem Mischungsverhältnis von 100 Gewichtsteilen A zu 90 Gewichtsteilen B (**1A:1B nach Volumen**) unterscheiden sie sich vor allem in der Topf- und Entformzeit, sowie dem Schrumpfverhalten.

Anwendungen

Diese PU-Harze können sowohl gefüllt (z.B. URE-FIL 3 von Smooth-On) als auch eingefärbt (z.B. SO-STRONG) werden. Dabei ist zu beachten, dass wegen des Weißanteils etwas mehr Farbe benötigt wird als z.B. bei SC 325 (ca. 0,3% SO-STRONG). Voll ausgehärtete Gussteile sind hart, dauerhaft, maschinell bearbeit- und lackierbar. Sie widerstehen Feuchtigkeit und milden Lösungsmitteln. Sie werden häufig verwendet bei der Reproduktion kleiner und mittelgroßer Plastiken, für "kaltgegossene" Bronzefiguren, Prototypenteile, Rotationsgießteile, Spezialeffekte und dekorative Juwelen.

Technische Daten

	SC -300Q	SC-300	SC-305	SC-310
Shore D Härte	70	70	70	70
Mischungsverhältnis nach... Gewicht	100A : 90B	100A : 90B	100A : 90B	100A : 90B
Volumen	1A : 1B	1A : 1B	1A : 1B	1A : 1B
Topfzeit:	1 Min.	3 Min.	7 Min.	15-20 Min.
Entformzeit*	3-5 Min.	10 Min.	30 Min.	2-4 Std.
Farbe	weiß	weiß	weiß	weiß
Spez. Gewicht	1,05 g/cm ³	1,05 g/cm ³	1,05 g/cm ³	1,05 g/cm ³
Viskosität	80 mPas	80 mPas	80 mPas	80 mPas
Zugfestigkeit	20,7 N/mm ²	20,7 N/mm ²	20,7 N/mm ²	20,7 N/mm ²
Schrumpfung*	1,0 %	0,5 %	0,35 %	0,025 %
Temperaturgrenze	80° C	80° C	80° C	80° C

*Angaben sind von der jeweiligen Masse abhängig

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, außer man gießt Silikon in die Form (ER800-silikonfreies Trennmittel). Dennoch wird zur Erhöhung der Standzeit ein Trennmittel empfohlen.

Mischen... Nachdem die entsprechenden Mengen von Part A und Part B entnommen wurden, 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.

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 Lufteinschlüsse zu minimieren.

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. Nach dem Aushärten bei Raumtemperatur, kann zur Erhöhung der physikalischen Eigenschaften des Gussteils, ein Nachtempern bei 65° C für die Dauer von 4-6 Stunden erfolgen.

Leistungen... Ausgehärtete Gussteile sind hart und langlebig. Sie widerstehen Feuchtigkeit, moderater Hitze, Lösungsmitteln, verdünnten Säuren und können maschinell bearbeitet, geprimert und lackiert oder mit anderen Oberflächen verklebt werden (Trennmittel vorher mit Isopropylalkohol oder Aceton vorher entfernen). Bei der maschinellen Bearbeitung sollte eine Staubmaske getragen werden, um das Einatmen von Staubpartikeln zu vermeiden. Gussteile können nach dem Grundieren und Lackieren im Freien aufgestellt werden. Unlackierte Gussteile dunkeln mit der Zeit ca. 10 – 20% nach – besonders wenn sie UV-Licht ausgesetzt werden.

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
info@kaupo.de