

PR777

Referenz:

Polyol : PR777-POLYOL-ST777000

Isocyanate : PR7SERIES-ISO-ST000401

Glasfaser Füller: SynFill G

Definition:

→ PR777 :

PUR Vakuumgießharz für die Herstellung von PP / PE / HDPE-ähnlichen Teilen.
Gute thermische Eigenschaften, einfach zu vergießen,
geringe Aggressivität gegen Silikonformen.
Quecksilberfreies Material, in Übereinstimmung mit den europäischen Richtlinien REACH:

- 2011/65/EU - 2015/863 - 2017/2102/EU (RoHS 1 und 2)
- 2002/96/EC (WEEE)
- 2000/53/EC (ELVs)
- 2000/11/EC

→ PR777 + SynFill G :

- « SynFill G » Glasfaserfüllstoff, ermöglicht es die Steifigkeit, sowie mechanische und thermische Werte zu erhöhen.
- Angegeben sind die Werte mit drei Füllstoffzugaben.
- Hohes Elastizitätsmodul von 2200 MPa mit 25% Füller.
- Verbesserung der maximalen Zug- und Biegefestigkeit.

Physikalische Daten:

	PR777 Polyol ST 777 000	PR7 Serie Iso ST 000 401	Mischung ST 777 401	Mischung +15% SynFill G	Mischung + 20% SynFill G	Mischung +25% SynFill G
Farbe	Flüssig / Beige	Flüssig / Farblos	Flüssig/Transluzent Ausgehärtet/Milchig	Flüssig/Transluzent Ausgehärtet/Milchig	Flüssig/Transluz. Ausgehärt./Milchig	Flüssig/Transluz. Ausgehärt./Milchig
Viskosität / Brookfield LVT (mPa.s) MO-051	230	1200	700	800	940	1100
Dichte bei 25°C MO-032	1.10	1.16	1.13	1.22	1.24	1.27

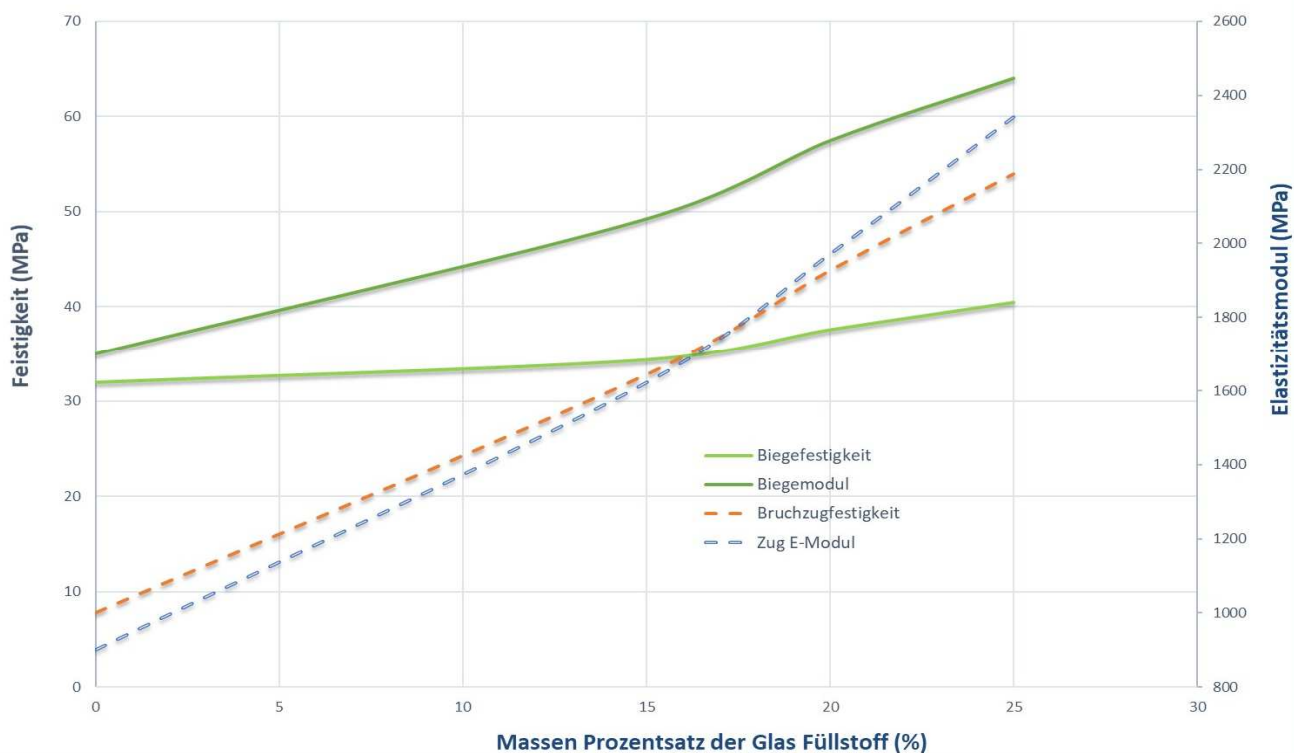
Eigenschaften:

	PR777 Polyol ST 777 000	PR7 Serie Iso ST 000 401	Mischung ST 777 401	Mischung +15% SynFill G	Mischung + 20% SynFill G	Mischung +25% SynFill G
Mischungsverhältnis / Gewicht	100	100		30	40	50
Topfzeit 200g 25°C (min.) MO-062			10	10	10	10
Entformzeit bei 70°C (min.) MO-116			45	45	45	45

Die obengenannten technischen Daten sind das Ergebnis von Testen, die unter genau bestimmten Bedingungen geführt wurden. Sie entsprechen dem aktuellen Stand unserer Kenntnisse. Sie sind als Unterstützung für die Wahl der bestgeeigneten Referenz zu betrachten. Der Verbraucher soll sich jedoch vergewissern, dass das ausgewählte Produkt seinem Herstellungs- und Anwendungsprozess eignet.

SYNTHENE übernimmt keine Verantwortung für Schäden bei der Verwendung des Produktes.

Mechanische Eigenschaften des PR777 abhängig von der Füllstoffmenge



Mechanische und thermische Werte:

Nach Temperung: 2h at 70°C + 24h bei Raumtemperatur

	Test Methode	Einh.	Werte ohne Füller	15% SynFill G	20% SynFill G	25% SynFill G
Shore D1 Härte	ISO 868 : 2003	Shore D1	75	78	79	80
Biege E-Modul	ISO 178 : 2011	MPa	900	1600	2000	2300
Biegefestigkeit	ISO 178 : 2011	MPa	35	50	58	64
Zug E-Modul	ISO 527-1 : 2012	MPa	1000	1600	1900	2200
Bruchdehnung	ISO 527-1 : 2012	%	35	25	11	7
Zugfestigkeit	ISO 527-1 : 2012	MPa	32	34	38	40
Schlagzähigkeit	ISO 179-1 : 2010 ungekerbt-1eU ^b	KJ/m ²	60	37	28	27
Wärmeformbeständigkeit (HdT)	ISO 75-2 : 2013 Methode A	°C	-	76	82	86
	ISO 75-2 : 2013 Methode B	°C	94	-	-	-
Glasübergangstemperatur (T _g)	ISO 6721-10 : 2015	°C	> 120	-	-	-

Die obengenannten technischen Daten sind das Ergebnis von Testen, die unter genau bestimmten Bedingungen geführt wurden. Sie entsprechen dem aktuellen Stand unserer Kenntnisse. Sie sind als Unterstützung für die Wahl der bestgeeigneten Referenz zu betrachten. Der Verbraucher soll sich jedoch vergewissern, dass das ausgewählte Produkt seinem Herstellungs- und Anwendungsprozess eignet.

SYNTHENE übernimmt keine Verantwortung für Schäden bei der Verwendung des Produktes.

Nach Temperung: 2h 70°C + 2h 100°C + 24h bei Raumtemperatur

	Testmethode	Einheit	Werte ohne Füller
Biegemodul	ISO 178 : 2011	MPa	930
Biegefestigkeit	ISO 178 : 2011	MPa	36
Schlagzähigkeit-Charpy	ISO 179-1 : 2010 unnotched-1eU ^b	KJ/m ²	91
Wärmeform- beständigkeit (HdT)	ISO 75-2 : 2013 Methode B	°C	110
Glasübergangs- temperatur (Tg)	ISO 6721-10 : 2015	°C	> 130

Hygiene- und Sicherheitshinweise bei der Verarbeitung:

Wir empfehlen Schutzkleidung und Schutzbrille zu tragen. Arbeiten Sie in gut belüfteten Räumen.
Für mehr Informationen lesen Sie bitte die Sicherheitsdatenblätter des Materials.

Verarbeitung in einer Vakuumgießmaschine:

1. Silikonform auf 70°C vorheizen.
2. Beide Komponenten getrennt abwiegen (oberer Becher: Polyol / unterer Becher: Iso), Restmenge im oberen Becher nicht vergessen. Soll SynFill zugegeben werden, wiegen Sie die erforderliche Menge in den unteren Becher zu dem Iso. Dann stellen Sie die Becher und die Form/en in die Maschine.
3. Für 10 Minuten die Komponenten vorentgasen, die Komponente mit dem Füllstoff rühren (Iso).
4. Mischer stoppen und den Inhalt des oberen Bechers (Polyol) in den Mischbecher (Iso) gießen.
5. Mischer wieder starten und die Komponenten für 60 Sekunden homogenisieren.
6. Mit einem kurzen Luftstoß das Vakuum leicht senken, um die Blasenbildung zu reduzieren.
7. Die Mischung in die Silikonform gießen, bis die Form befüllt ist (Material kommt aus den Steigern).
8. Anschließend die Vakuumkammer belüften.
9. Die Form sofort bei 70°C in einen Ofen legen und den Abguss für ca. 45 min. aushärten lassen.
10. Um die mechanischen Werte zu erreichen, sollten Sie nach dem Entformen die angegebenen Temperschritte durchführen.

Verpackung:

- Karton mit : 2 kits mit (5,0 + 5,0) kg
- Karton mit : 6 kits mit (1,0 + 1,0) kg
- Synfill G : Karton mit 30 kg

Für weitere Verpackungsgrößen wenden Sie sich bitte an uns.

Lagerung:

Haltbarkeit in temperierten Räumen (15°C / 20°C) und ungeöffnet: 18 Monate

Die obengenannten technischen Daten sind das Ergebnis von Testen, die unter genau bestimmten Bedingungen geführt wurden. Sie entsprechen dem aktuellen Stand unserer Kenntnisse. Sie sind als Unterstützung für die Wahl der bestgeeigneten Referenz zu betrachten. Der Verbraucher soll sich jedoch vergewissern, dass das ausgewählte Produkt seinem Herstellungs- und Anwendungsprozess eignet. SYNTHENE übernimmt keine Verantwortung für Schäden bei der Verwendung des Produktes.



45 Ferme de L'Evêché
CS 20308 60723
Pont-Sainte-Maxence CEDEX France
Tél. : 03 44 31 72 00 – International tel : + 33 3 44 31 72 00
Fax : 01 57 67 44 58 – International fax : + 33 1 57 67 44 58
E-mail : contact@synthene.com
<http://www.synthene.com>

Einfärbung:

Das Material lässt sich gut einfärben, es ist aber nicht lichtecht und kann nachdunkeln. Das Nachdunkeln hat keinen Einfluss auf die mechanischen Eigenschaften des Materials.

Die obengenannten technischen Daten sind das Ergebnis von Testen, die unter genau bestimmten Bedingungen geführt wurden. Sie entsprechen dem aktuellen Stand unserer Kenntnisse. Sie sind als Unterstützung für die Wahl der bestgeeigneten Referenz zu betrachten. Der Verbraucher soll sich jedoch vergewissern, dass das ausgewählte Produkt seinem Herstellungs- und Anwendungsprozess eignet. SYNTHENE übernimmt keine Verantwortung für Schäden bei der Verwendung des Produktes.