

## Technische fiche

**HARS**  
**PC 26**

**VERHARDER**  
**G 226**

**VULSTOF**  
**ALOLT 1 of**  
**EF 35 P**

**MENGVERHOUDING**  
**100:100:300**  
**GEWICHTSDELEN**

**Toepassing:** Matrijzen, gieterij modellen, allerlei snel ontvormbare afdrucken. Prototypes, kleine series gegoten afdrucken, vormen voor diepdrukken van blisters en gelijkaardige toepassingen.

**Aanwending:** Wordt gegoten in dunne en dikke lagen. Het maken van grote stukken wordt enkel beperkt door de korte gebruiksduur van het uitgeharde hars. Opeenvolgende lagen binden zich chemisch wanneer die binnen de 10 min. aangebracht worden na het geleren van de vorige laag. De krimp vermindert bij gebruik van meer vulstof.  
Opgelet: Het hars goed homogeen mengen voor het gebruik. (zie de gebruiksaanwijzing).  
Het hars is in gelijk welke verhouding mengbaar met het systeem PC 25 / G 226, dat minder reactief is. Zo bekomt men gebruiks- en ontvormingstijden die tussen die van de twee systemen afzonderlijk liggen.

**Beschrijving:** Twee component polyurethaansysteem, geurloos. Vulstof afzonderlijk toe te voegen in de aangegeven optimale hoeveelheid of naar wens, naargelang de dikte van de te gieten laag. Zeer goede afdrucken, snelle uitharding, lage exotherme piek, weinig krimp. Men kan de vulstof EF 31 gebruiken in de verhouding (100:100:150) om een lichtgewicht voorwerp te bekomen.

### Systeme specificaties:

Hars

Viscositeit bij 25°C	EN 13702-2	mPas	40-80
Geltijd bij 25°C, 100ml		Sec	210-270

Verharder

Group NCO		% gewicht	18.5-20.0
-----------	--	-----------	-----------

### Typische karakteristieken van het systeem:

#### Gegevens voor de verwerking

Hars

Kleur hars			Wit
Densiteit bij 25°C	ASTM D 1475	g/ml	0.98-1.00

Verharder

Kleur verharder			Strogeel
Viscositeit bij 25°C	EN 13702-2	mPas	55-95
Densiteit bij 25°C	ASTM D 1475	g/ml	1.10-1.12

## Verwerkingsgegevens

			<b>A+B</b>	<b>A+B+C</b>
Mengverhouding in gewicht	Voor 100 gr hars	g	100:100	100:100:300
Potlife 25°C (40mm; 100ml)		min	3-4	5-7
Exothermische piek 25°C (40mm; 100ml)		°C	82-92	50-60
Initiële viscositeit bij het mengen bij 25°C	EN 13702-2	mPas	45-90	2.500-4.500
Geltijd bij 25°C (100ml)		min	-	6-8
Ontvormingstijd bij 25°C (15ml, 6mm)		h	1.0-1.5	1.0-1.5
Nabehandeling bij 60°C		h	(4-6)	(4-6)
Max aanbevolen dikte		mm	5	30-70

## Typische karakteristieken van het uitgeharde hars: Gegevens voor de verwerking

			Wit	Wit
Kleur			Heel goed	Heel goed
Machinale bewerking			Heel goed	Heel goed
Densiteit bij 25°C	ASTM D 792	g/ml	1.08-1.10	1.60-1.65
Hardheid	ASTM D 2240	Shore D/15	75-79	82-86
Glastransitie (T <sub>g</sub> )	ASTM D 3418	°C	78-84	78-84
Maximale glastransitie (8h 90°C)	ASTM D 3418	°C	98-104	98-104
Lineaire krimp (5mm 24h RT)		‰	0.57-0.65	0.37-0.43
Lineaire krimp (5mm 1 maand RT)		‰	nvt	4.2
Max aanbevolen bedrijfstemperatuur		°C	80-85	80-85
Treksterkte	ASTM D 790	MN/m <sup>2</sup>	36-42	50-58
Maximale vervorming	ASTM D 790	%	5-7	1.0-1.5
Vervorming bij breuk	ASTM D 790	%	9-11	1.0-1.5
Elasticiteitsmodules	ASTM D 790	MN/m <sup>2</sup>	1.100-1.300	3.900-4.300
Trekweerstand	ASTM D 638	MN/m <sup>2</sup>	29-31	32-34
Rek tot breuk	ASTM D 638	%	4-6	0.8-1.2
Drukweerstand	ASTM D 695	MN/m <sup>2</sup>	45-49	58-62

**Gebruiksaanwijzing:** De gesloten container met hars goed schudden om het lichte sediment dat zich kan vormen in suspensie te brengen. De componenten afzonderlijk afwegen en elk met een deel van de vulstof mengen. Het is aangeraden de grootste hoeveelheid vulstof aan de verharder toe te voegen. Daarna de twee componenten zorgvuldig mengen en snel aanbrengen. Zie de technische informatie over losmiddelen voor het klaarmaken van de vormen of modellen.

**Nabehandeling:** Nabehandeling met warmte is steeds aangewezen om het stuk de beste eigenschappen te laten bekomen, indien het naderhand op hogere temperatuur aangewend wordt. Het voorwerp na verharden door het per uur 10°C te laten stijgen voor de tijd, en tot het punt aangegeven in de tabel. Na het beëindigen langzaam laten afkoelen. De snelheid waarmee opgewarmd wordt en de duur zijn aangegeven voor standaard stukken. De gebruiker wordt aangeraden zelf testen uit te voeren voor de specifieke vorm en grootte van zijn stukken. (Grottere stukken worden langzamer opgewarmd en de nabehandelingstijd wordt verlengd. Kleine dunne stukken en composieten op een rooster verwarmen).

**Opslag en voorzorgen:** Polyurethaanharsen en verharders kunnen gedurende 1 jaar in goed gesloten verpakking in een droge koele plaats opgeslagen worden. Een lichte verhoging van de viscositeit van de verharder (isocyanaat) kan vastgesteld worden, wat geen nadelige invloed heeft op het uitgeharde systeem. Beide componenten zijn vochtgevoelig. Een grote opslorping van vocht kan tot een volume expansie van het systeem tijdens het verwerken en/of een anomalie in het verhitten leiden. Het is aanbevolen beide componenten goed homogeen te mengen voor gebruik. De isocyanaten kunnen uitkristalliseren bij lage temperatuur. Om de oorspronkelijke karakteristieken terug te bekomen volstaat het materiaal enkele uren tot 80°C te verwarmen. Laten afkoelen alvorens te gebruiken. Raadpleeg de veiligheidsvoorschriften en respecteer de geldende voorschriften wat betreft industriële hygiëne en afval verwijdering.