



Polyurethan Gießharze 1 kV

Gießharztechnik

PU 300
PUR 160

Materialbeschreibung

Bei dem Gießharz PU 300 handelt es sich um ein zweikomponentiges, naturfarbenes, ungefülltes Polyurethan-Gießharz-System. Das System ist sehr gut gießfähig und entspricht dem Typ GNW nach der VDE 0291 Teil 2 vom 11/79. Nach der Aushärtung ist die Masse weich-elastisch.

Anwendung

Isolation von elektrischen Bauteilen; insbesondere Verguss von 1 kV-Verbindungs- und Abzweigmuffen.

Verarbeitung

Die zu einer Einheit gehörenden beiden Komponenten (Harz und Härter) sind genau aufeinander abgestimmt, daher ist ein Abwiegen nicht erforderlich.

Die Verpackung erfolgt wahlweise entweder in zwei getrennten Blechgebinden oder in Doppelkammerbeuteln, siehe Muffen.

Vor der Zugabe des Härters sollte das Harz aufgemischt werden.

Zur Verarbeitung der Blechgebinde wird der Härter vollständig in das Harz gegossen und unter gleichmäßigem Rühren werden beide Komponenten miteinander vermischt.

Bei der Beutelverpackung wird die Trennschiene entfernt.

Die beiden Komponenten können somit zusammenlaufen und durch Kneten des Beutels miteinander vermischt werden.

Die Mischzeit beträgt in beiden Fällen ca. 3 Minuten. Eine homogene Mischung ist an einer gleichmäßigen Färbung der Masse zu erkennen. Während des Mischvorganges ist darauf zu achten, möglichst wenig Luft in die Masse einzumischen.

Die Verarbeitungszeit kann je nach Umgebungstemperatur schwanken, d.h. bei tieferen Temperaturen ergeben sich längere bzw. bei höheren Temperaturen kürzere Verarbeitungszeiten.

Die Aushärtungsgeschwindigkeit ist abhängig von der Umgebungstemperatur und der vergossenen Menge. Die endgültige Härte wird nach ca. 2-3 Tagen erreicht.

Lagerung

Die originalverschlossenen Gebinde an einem trockenen, frostfreien Ort aufbewahren. Angebrochene Einheiten sind sofort zu verarbeiten.

Die Verarbeitungsgarantie beträgt 24 Monate ab Abfüllung (siehe Chargen-Etikett auf den Gebinden).

Gefahrenhinweise/Sicherheitsratschläge

Zu beachten sind die auf den Gebinden vorhandenen Etiketten und die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter für Harz, Härter und ausgehärtete Masse.

Technische Daten		
Verarbeitungstemperatur	+ 10° C bis + 35° C	
Mischungsverhältnis	100 : 35	(Gewichtsteile)
Verarbeitungs- /Topfzeit	ca. 15 min.	(23° C)
Endhärte erreicht nach	ca. 2 - 3 Tagen	(je nach Temperatur)
Dichte	1,23 g/cm ³	(20° C; Reaktionsprodukt)
Härte Shore D	ca. 50	(23° C)
Temperaturbeständigkeit	25° C bis +120° C	(nach der Aushärtung)