



## Polyurethan Gießharze 1 kV

### Gießharztechnik

### PU 304

#### Materialbeschreibung

Bei dem Gießharz PU 304 handelt es sich um ein zwei-komponentiges, gefülltes Polyurethan-Gießharz. Nach der Aushärtung ist die Masse schlagzäh und tempera-turunempfindlich.

#### Anwendung

Isolation von elektrischen Bauteilen; insbesondere Verguss von 1 kV-Verbindungs- und Abzweigmuffen. Das Gießharz PU 304 wird bei thermisch schwierigen Anwendungen eingesetzt.

#### 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 Doppelkammer-beuteln, siehe Muffen.

Vor der Zugabe des Härters sollte das Harz aufge-mischt werden.

Zur Verarbeitung der Blechgebinde wird der Härter vollständig in das Harz gegossen und unter gleichmä-ßigem Rühren werden beide Komponenten miteinan-der vermischt.

Bei der Beutelverpackung wird die Trennschiene ent-fernt. Die beiden Komponenten können somit zusam-menlaufen 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 Misch-vorganges ist darauf zu achten, möglichst wenig Luft in die Masse einzumischen.

Die Verarbeitungszeit kann je nach Umgebungstem-peratur 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 tro-ckenen, frostfreien Ort aufbewahren. Angebrochene Einheiten sind sofort zu verarbeiten.

Die Verarbeitungsgarantie beträgt 24 Monate ab Abfü-llung (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 : 28	(Gewichtsteile)
Verarbeitungs- /Topfzeit	ca. 15 min.	(23 °C)
Endhärte erreicht nach	ca. 2 - 3 Tagen	(je nach Temperatur)
Dichte	1,34 g/cm <sup>3</sup>	(20 °C; Reaktionsprodukt)
Härte Shore D	ca. 60	(23 °C)
Temperaturbeständigkeit	25 °C bis +120 °C	(nach der Aushärtung)