



Polyurethan Gießharze 10 kV

Gießharztechnik

PU 910
PUR 280

Materialbeschreibung

Bei dem Gießharz PU 910 handelt es sich um ein zwei-komponentiges, naturfarbenes, ungefülltes Polyurethan-Gießharz-System. Das sehr gut gießfähige System ergibt nach der Aushärtung eine weich-elastische Masse.

Anwendung

Isolation von elektrischen Bauteilen; insbesondere Verguss von 10 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. 5 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 : 36	(Gewichtsteile)
Verarbeitungs- /Topfzeit	ca. 30 min.	(23 °C)
Viskosität	ca. 1.300 mPa.s	Reaktionsmasse, Starttemp. 23 °C, nach 5 min.
Endhärte erreicht nach	ca. 5 Tagen	(je nach Temperatur)
Dichte	1,14 g/cm ³	(20 °C; Reaktionsprodukt)
Härte Shore D	ca. 50	(23 °C)