

Produktdatenblatt

ISO-PUR K 750 / HDI 23-2000

Beschreibung:

ISO-PUR K 750 / HDI 23-2000 ist ein transparentes, ungefülltes kalthärtendes 2-Komponenten-Polyurethangießharz auf Basis von Polyether- und -esterpolyolen sowie vorvernetzten aliphatischen Diisocyanaten.

Beschichtungen aus ISO-PUR K 750 / HDI 23-2000 bilden klebfreie, weiche Oberflächen. Die Masse zeichnet sich durch eine niedrige Vergussviskosität sowie durch gute Haftung auf Metallen und Kunststoffen aus. Die Hydrolysebeständigkeit ist ausgezeichnet.

Technische Daten:

Harz	Viskosität / 20 °C	ca. 850 mPa s
	Farbe	transparent
	Dichte / 20 °C	0,9 g / cm ³
Härter	Viskosität / 20 °C	ca. 2000 mPa s
	Farbe	transparent
	Dichte / 20 °C	1,2 g / cm ³
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter	2,5 : 1 Gew.-teile
	Viskosität / 20 °C	ca. 1100 mPa s
	Farbe	transparent
	Dichte / 20 °C	1,0 g / cm ³
	Topfzeit / 20 °C	ca. 3 min *
	Gelierzeit / 20 °C	ca. 4 min *
	max. Reaktionstemperatur (200g-Ansatz, 20°C Starttemperatur)	ca. 50 °C *

* oder nach Vereinbarung

Fortsetzung technische Eigenschaften ISO-PUR K 750 / HDI 23-2000

Eigenschaften des ausgehärteten Produkts (typische Meßwerte):

bei Mischungsverhältnis Harz : Härter	2,5 : 1 Gew.-teile
Härte	50 Shore A
Temperaturbeständigkeit	dauerhaft: 130 °C kurzzeitig: 200 °C
Zugfestigkeit	-
Reißdehnung	100 %
Durchschlagsfestigkeit	> 30 kV/mm
Durchschlagsfestigkeit im noch flüssigen Zustand	> 8 kV/mm
Dielektrischer Verlustfaktor $\tan \delta$ / 25 °C / 50Hz	0,007
Dielektrizitätszahl ϵ / 25 °C / 50Hz	3,4
Wärmeleitfähigkeit	0,3 W/K m
Wärmeausdehnungskoeffizient	-
Kriechstromfestigkeit	KA 3 c
Wasseraufnahme nach 30 Tagen bei Wasserlagerung / 23 °C	0,5 %
Chemikalienbeständigkeit gegenüber Mineralöl, verdünnter Schwefelsäure, gesättigter Kalkwasserlösung	keine sichtbare Veränderung

Hinweise zur Lagerung:

Gebinde trocken und luftdicht verschlossen lagern.

Hinweise zur Verarbeitung:

Harzgebinde gründlich aufrühren. Dann Harz und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis abwiegen und ca. 1 - 3 Minuten (je nach Ansatzgröße und Verarbeitungszeit) unter langsamen Rühren vermischen. Anschließend sofort vergießen. Eingerührte Luftblasen sind vor Ende der Verarbeitungszeit durch Evakuieren oder vorsichtigem Befächeln der Oberfläche mit einem Heißluftfön entfernbar.

Über weitere Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.