

UR5634 Polyurethan Vergussmasse

UR5634 ist eine zweikomponentige, mittelfeste optisch-klare Polyurethan Vergussmasse, ideal verwendbar für dekorative Zwecke und zur schützenden Verwendung. Auf Grund seiner mit Sorgfalt ausgewählten Bestandteile konnte die Komposition eines extrem beständigen, niedrigviskosen Materials erreicht werden, dass in einer Vielzahl von Anwendungen zum Einsatz kommen kann.

- optisch-klare Transparenz; ideal für LED-Anwendungen
- 1:1 volumenbezogenes Mischungsverhältnis; unterstützt so eine einfache Verarbeitbarkeit
- enthält kein IPDI (Isophorondiisocyanat); nur gering-gefährliches Material
- hohe Beständigkeit gegen Bewitterung und UV-Strahlung, Säuren und Laugen, Wasser und Schimmelpilzbildung; einsetzbar unter einer Vielzahl von Umweltbedingungen

Zulassungen **RoHS-2 konform (2011/65/EU):** **ja**
UL Zulassung: **nein**

Typische Eigenschaften

Eigenschaften im flüssigen Zustand:	Basis Material	Polyurethan
	Dichte Komponente A - Harz (g/ml)	1.06
	Dichte Komponente B - Härter (g/ml)	1.16
	Komponente A Viskosität (mPa s @ 23°C)	900
	Komponente B Viskosität (mPa s @ 23°C)	1200
	gemischtes System Viskosität (mPa s @ 23°C)	1050
	Mischungsverhältnis (Gewicht)	0.92:1
	Mischungsverhältnis (Volumen)	1:1
	Topfzeit (20°C)	~15 Minuten
	Gelierzeit (23°C)	~20 Minuten
	Aushärtezeit (23 °C)	24 Stunden
	Aushärtezeit (60 °C)	4 Stunden
	Farbe Komponente A - Harz	Klar
	Farbe Komponente B - Härter	Klar
	Lagerbedingungen	trocken; zwischen 15°C und 35°C
	Haltbarkeitsdauer	12 Monate
	Schrumpf	< 1%

Copyright Electrolube 2013

All information is given in good faith but without warranty. Properties are given as a guide only and should not be taken as a specification.

Electrolube cannot be held responsible for the performance of its products within any application determined by the customer, who must satisfy themselves as to the suitability of the product.

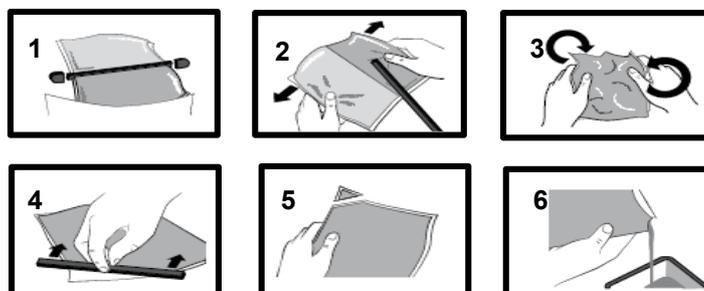
Ashby Park, Coalfield Way,
Ashby de la Zouch,
Leicestershire LE65 1JR
T +44 (0)1530 419 600
F +44 (0)1530 416 640
BS EN ISO 9001:2008
Certificate No. FM 32082

ausgehärtetes System:	spezifische thermische Leitfähigkeit (W/m.K)	0.20
	Dichte nach dem Aushärten (g/ml)	1.11
	Temperaturbereich (°C)	-40 bis +120
	max. Temperaturbereich (für kurze Zeit (°C)/30 Minuten) (abhängig von Anwendung und Geometrie)	+130
	Durchschlagsfestigkeit (kV/mm)	11
	spezifischer Durchgangswiderstand (ohm cm)	10 ¹⁴
	Shore Härte	A80
	Farbe (vermishtes System)	optisch klar
	flammwidrig	nein
	Permittivitäts Verlustfaktor @ 50 Hz	0.025
	relative Permittivität @ 50 Hz	3.50
	Vergleichszahl der Kriechwegbildung	nicht gemessen
	Wasseraufnahme (9.7mm dicke Scheibe mit 51mm Durchmesser) 10 Tage @ 20°C / 1 Stunde @ 100°C	< 1% / < 1%
Bruchdehnung	62.4%	

Mischverfahren

Vergussmassen-Mischbeutel

Zur Vermischung der Vergussmasse entfernen Sie den Clip, welcher Harz und Härter im Mischbeutel voneinander trennt, und kneten den Mischbeutel gründlich durch, bis beide Teile gut vermischt sind. Um den Clip zu entfernen, ziehen Sie die Kappen von beiden Seiten des Clips, greifen den Mischbeutel an beiden Seiten und ziehen ihn vorsichtig auseinander, bis sich der Clip löst. Das Vermischen von Harz und Härter dauert normalerweise zwischen 2 und 4 Minuten, abhängig von der Erfahrung des Anwenders und der Größe des Mischbeutel. Harz und Härter wurden separat vakuum-verpackt, so dass das System nach dem Vermischen direkt gebrauchsfertig ist. Wenn man nun eine Ecke des Mischbeutels aufschneidet, kann man ihn als einfachen Spender nutzen.



Vermischen von Großgebinden

Beim Vermischen muss das Untermischen von größeren Mengen Luft unbedingt vermieden werden. In automatischen Misch- und Dosier-Anlagen werden Harz und Härter nicht nur optimal vermischt, auch das Untermischen von Luft wird vollständig vermieden. Die Behälter von Komponente A (Harz) und Komponente B (Härter) sollten immer verschlossen sein, wenn sie nicht genutzt werden, um den Eintritt von Feuchtigkeit zu verhindern. Vergussmassen im Großgebinde müssen vor dem Einsatz gründlich homogenisiert werden. Eine unzureichende Vermischung führt zu einem ungleichmäßigen oder nur teilweisen Aushärten der Vergussmasse.

zusätzliche Informationen

- Reinigung:** Es ist bei weitem einfacher, wenn Maschinen und Behälter gereinigt werden, bevor das Kunstharz aushärten konnte. Electrolube's RRS (resin remover solvent) ist verwendbar, um Maschinen und Behälter zu reinigen. Bereits ausgehärtetes Material könnte wieder mit der Zeit aufgeweicht oder in RRS gelöst werden und so entfernt.
- Aushärtung:** Härten Sie größere Volumen nicht sofort unter erhöhter Temperatur aus. Gestatten Sie dem Material zuvor bei Raumtemperatur zu gelieren und härten Sie es dann, so erforderlich, im Nachhinein bei erhöhter Temperatur aus (siehe Eigenschaften im flüssigen Zustand für detaillierte Informationen). Das Material ist für Schichtdicken von mehr als 50mm nicht geeignet da in Folge der exothermen Reaktion Blasen entstehen.
- Lagerung:** Bei Lagerung unter sehr kalten Bedingungen könnte es zu einer Kristallisation im Härter kommen. Sollte dies passieren, erwärmen Sie ihn einfach auf 40°C, solange bis die Kristalle wieder geschmolzen sind.
- Gesundheit & Sicherheit:** Vor der Verwendung informieren Sie sich bitte immer in den Sicherheitsdatenblättern. Diese können unter www.electrolube.de downgeloaded werden.

Revision 0: Nov 2014

Copyright Electrolube 2013

All information is given in good faith but without warranty. Properties are given as a guide only and should not be taken as a specification.

Electrolube cannot be held responsible for the performance of its products within any application determined by the customer, who must satisfy themselves as to the suitability of the product.

Ashby Park, Coalfield Way,
Ashby de la Zouch,
Leicestershire LE65 1JR
T +44 (0)1530 419 600
F +44 (0)1530 416 640
BS EN ISO 9001:2008
Certificate No. FM 32082