

HEKAPUR Weich-Integralschaum

Produktbezeichnungen

- HEKAPUR Weich-Integralschaum S 140 INT Komponente A
- HEKAPUR Weich-Integralschaum S 140 INT Komponente B

Produktbeschreibung

- Zweikomponenten Weich-Integralschaum-System
- Basis: Polyurethan
- Die Härte des Formteils kann individuell angepasst werden durch Variation des Mischungsverhältnisses von A- und B-Komponente in den angegebenen Grenzen

Einsatzgebiete

- Geschäumte Körper, überwiegend Figuren, für den Bogensport

Eigenschaften des geschäumten Fertigteils

- sehr gleichmäßige, feinzellige Struktur
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- sehr gutes Dämpfungsvermögen
- sehr gute Reiß- und Weiterreißfestigkeit
- bei geschlossener Form stabile Haut (steuerbar)
- für geschlossene Formen sehr gut, offene Formen mäßig geeignet

Eigenschaften der flüssigen Rohstoffe

- leichte Verarbeitung mit minimalem technischen Aufwand
- relativ lange Topfzeit
- relativ niedrige Kerntemperatur
- schnelle Durchhärtung und Entformung
- unter handwerklichen Bedingungen zu verarbeiten

Daten der flüssigen Rohstoffe

	Einheit	Komponente A	Komponente B
Farbe		Farblos	rotbraun
Dichte	g/cm ³	1,02	1,20-1,22
Viskosität	mPas	1100-1500	200-300

Lagerung der flüssigen Rohstoffe

- Mindesthaltbarkeit: bei 18 °C bis 25 °C im ungeöffneten Originalgebinde mindestens 6 Monate
- Achtung: Bei Temperaturen unter +10 °C kann die Komponente B teilweise auskristallisieren.
- Beide Komponenten sind extrem feuchtigkeitsempfindlich und deshalb dicht verschlossen zu halten.

Standardgebindegrößen

	Menge	Behälter
Komponente A	1,0 kg	Kunststoffflasche
Komponente A	2,5 kg	Kunststoffkanister
Komponente B	1,0 kg	Kunststoffflasche
Komponente B	2,5 kg	Kunststoffkanister

Daten zur Verarbeitung

	Einheit	Wert
Verarbeitungstemperatur Werkzeug	°C	>40
Verarbeitungstemperatur Material	°C	20 – 35
Vermischungsdauer	s	10
Startzeit ab Mischbeginn (ca.)	s	20 – 30
Reaktionsende ab Mischbeginn (ca.)	s	60-70
Entformzeit	min	>7
Expansionsfaktor (ca.)		7-8
Rohdichte	kg/m ³	130 - 150

Aus maschinengeschäumten Prüfkörpern ermittelte Werte

	Einheit	Wert
Dichte EN ISO 845	Kg/m ³	n.g.
Zugfestigkeit EN ISO 1798	kPa	n.g.
Dehnung bei Bruch EN ISO 1798	%	n.g.
Shore Härte DIN 53505	°A	n.g.

- Als Standard Mischungsverhältnis gilt: A : B = 100 : 34 Gewichtsanteile.
- Das Mischungsverhältnis kann in den folgenden Grenzen angepasst werden:
 - Bei Anteilen von weniger als 34 Gewichtsanteilen B-Komponente wird der Formschaum weicher.
Die Grenze liegt bei A : B = 100 : 28 Gewichtsanteile.
 - Bei Anteilen von mehr als 34 Gewichtsanteilen B-Komponente wird der Formschaum fester.
Die Grenze liegt bei A : B = 100 : 36 Gewichtsanteile.
- Wir empfehlen dringend, Vorversuche in identischen Formen mit verschiedenen Einstellungen im kleinen Maßstab durchzuführen, um die optimale Schaumqualität zu bestimmen.

Arbeitsablauf

- Vor Gebrauch beide Komponenten homogenisieren
Besonders bei der A-Komponente findet bei längerer Lagerung eine Phasentrennung statt, das heißt, dass einzelne Rezepturbestandteile aus der Rezeptur ausfallen und sich schichtweise ablagern (Bestandteile mit hoher Dichte unten, Bestandteile mit niedriger Dichte oben). Dieser Zustand muss unbedingt vor Entnahme von Teilmengen durch Aufschütteln bzw. Aufrühren rückgängig gemacht werden!
- Ansatzmenge ermitteln
- Die einzelnen Komponenten nacheinander in ein ausreichend großes Gefäß sorgfältig einwiegen
- Im unmittelbaren Anschluss daran **intensiv** vermischen, Zeiten in der Tabelle beachten (auf ausreichend großes Mischgefäß achten)
Wir empfehlen die Schütteltechnik.
- Mischung zügig in die Form geben und ungestört reagieren lassen
- mechanische und thermische Belastung erst nach vollständiger Auskühlung des Schaumkörpers, die endgültige Härte wird erst nach ca. 24 Stunden erreicht.

Hinweise

- Je nach Material und Beschaffenheit der Form muss ein geeignetes Trennmittel verwendet werden.
- Der Kontakt mit Feuchtigkeit muss in jedem Fall auch in geringsten Konzentrationen vermieden werden, da Wasser die Reaktion enorm beeinflusst und zu unerwünschten Ergebnissen führt.
- Grundvoraussetzung für erfolgreiche und reproduzierbare Formteile sind gleich bleibende Umgebungsbedingungen wie Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Waage, Mischtechnik u.s.w.
- Bei der Verwendung von Kunststoffen als Formbaumaterial oder Trennfolie kann es aufgrund statischer Aufladungen zur Ausbildung von Fehlstellen an der Oberfläche kommen. Diese Fehlerquelle ist von vielen Faktoren abhängig und kann nicht pauschal ausgeschlossen werden. In diesem Fall bitte Kontakt mit uns aufnehmen, um gemeinsam Lösungsmöglichkeiten zu finden.

Arbeitsschutz

- auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes achten
- Einhaltung der gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaften für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern
- Weitere Informationen finden Sie in den jeweiligen Sicherheitsdatenblättern.

Begriffe

- Mischungsverhältnis: Dosierung von A- und B-Komponente in Gewichtsanteilen
(Volumenanteile führen wegen unterschiedlicher Dichten der
Komponenten zu falschen Ergebnissen)
- Rohdichte: Masse des Formschaums im Verhältnis zum Volumen
- Blähfaktor: Volumenzunahme des Formschaums gegenüber den flüssigen
Ausgangskomponenten
- Shore A-Härte: gemessen im offenzelligen Schaumkern
Shore A-Härten unter 10 ° sind nicht zuverlässig messbar. Die
angegebenen Werte sind als ca.-Werte zu verstehen und dienen dem
Vergleich.

Sollten Ihre Anforderungen mit diesem System nicht abgedeckt werden können, dann nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen erfolgen auf Grund langjähriger Erfahrungen und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand von Wissenschaft und Praxis.

Sie erfolgen unverbindlich und entbinden den Verarbeiter nicht von eigenen Versuchen und Prüfungen.

Ein vertragliches Rechtsverhältnis besteht dadurch nicht, auch nicht in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter.