

ISO-Vergussmasse HS-400

BESCHREIBUNG

ISO-Vergussmasse HS-400 ist ein 2-Komponenten-Hartschaum mit geschlossenzelliger Struktur. Die Masse eignet sich zum Ausfüllen von Hohlräumen unterschiedlichster Art, z.B. von Kühlschränken, Kabelmuffen, aber auch Bootsrümpfen etc. Auch im Baubereich ist ISO-Vergussmasse HS-400 als Wärmedämm- und Dichtmaterial einsetzbar. Der

Schäumprozess wird ausschließlich durch die chemische Reaktion zwischen dem Härter (polymere aromatische Diisocyanate) und Wasser (Nebenbestandteil der Harzkomponente) bewirkt. Das dabei entstehende Kohlendioxid bringt die Masse zum Aufschäumen. Schädliche Treibmittel sind im System nicht enthalten.

TECHNISCHE DATEN - FLÜSSIGES PRODUKT

Komponente A (Harz)	Farbe Viskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Viskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹) Dichte (23°C) Flammpunkt	Transparent* Ca. 700 mPas Ca. 700 mPas Ca. 1,06 g/cm ³ > 200°C
Komponente B (Härter)	Farbe Viskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Viskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹) Dichte (23°C) Flammpunkt	Braun Ca. 130 mPas Ca. 120 mPas Ca. 1,23 g/cm ³ > 200°C
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter Farbe Dichte (23°C) Topfzeit (23°C) Festzeit (23°C) Mischviskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Mischviskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹)	1 : 1,2 Gew.-teile Beige* Ca. 1,13 g/cm ³ Ca. 3 min* Ca. 12 min* Ca. 250 mPas Ca. 200 mPas

* Sondereinstellung nach Kundenwunsch möglich.

TECHNISCHE DATEN - AUSGEHÄRTETES PRODUKT*

Mischungsverhältnis Harz : Härter	1 : 1,2 Gew.-teile
Expansion	Ca. 400%
Schaumdichte	Ca. 250 kg/m ³
Offenzelligkeit	< 10%
Durchschlagfestigkeit	Ca. 20 kV/mm
Wärmeausdehnungskoeffizient	Ca. $6,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Durchgangswiderstand	Ca. $1,0 \times 10^{16} \text{ } \Omega \times \text{cm}$
Kriechstromfestigkeit	KA 3a
Baustoffklasse	B2

* Ausgehärtet für 14d RT bei 50% rel. Luftfeuchte.

LAGERUNG UND TRANSPORT

Gebinde trocken und luftdicht verschlossen bei 10 – 35°C lagern. Mindestens 12 Monate haltbar in original verschlossenen Gebinden bei genannten Bedingungen. Kurzzeitige Abweichungen bei Transport und Lagerung sind akzeptabel.

REINIGUNG

Um eine gute Haftung des Gießharzes zu gewährleisten, sollte der Kunde die Eignung der beteiligten Oberflächen individuell prüfen. Mögliche Vorbehandlungen wie Aufrauen (Kabel), Reinigung, Aktivierungsprozesse (Plasmaprozess) etc. sind ebenfalls zu berücksichtigen. Die Kontaktflächen sollten frei von Verschmutzungen wie Staub, Fett oder Wasser sein. Zur Reinigung empfehlen wir ISO-RC® Degreaser zur Wischentfettung oder ISO-RC® Flux-Off + ISO-RC® Spraywash zur Sprühentfettung (erhältlich in 400 ml Sprühdosen).

VERARBEITUNG

Harzgebinde gründlich aufrühren. Direkt vor dem Vergießen der Masse wird der Härter vollständig dem Harz zugesetzt und 1 – 2 Minuten (je nach Ansatzgröße und Verarbeitungszeit) unter langsamem Rühren vermischt. Harz (Komponente A) und Härter (Komponente B) sind im Set im richtigen Gewichtsverhältnis aufeinander abgestimmt. Anschließend wird die Masse in den auszuschäumenden Hohlraum bzw. in das Gehäuse gefüllt, wo der Schäumprozess nach kurzer Zeit einsetzt. Die ideale Verarbeitungstemperatur ist 20 – 25°C. Generell ist bei tieferen Temperaturen die Aushärtung verzögert bzw. beschleunigt bei höheren Temperaturen. Bei Verwendung eines Doppelkammerbeutels eine Minute kneten. Vor dem Verguss muss eine homogene, schlierenfreie Masse vorliegen. Anschließend sofort vergießen und das Rührgefäß nicht restentleeren.

Selbstverständlich kann die Verarbeitung auch aus Fässern oder Containern mit automatischen Misch- und Dosieranlagen erfolgen.

Über sicherheitsrelevante Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.

Härter-Komponente (diisocyanathaltig): Ab dem 24. August 2023 muss vor der industriellen oder gewerblichen Verwendung eine angemessene Schulung erfolgen.