

ISO-PUR® K350

BESCHREIBUNG

ISO-PUR® K350 ist ein elastisches, kalthärtendes und gering gefülltes 2-Komponenten-Polyurethan-Elastomer. Die Masse dient der

Beschichtung von vorbehandelten Rollen aus Metall, Keramik und unterschiedlichen Kunststoffen.

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)	Blau* Ca. 1100 mPas Ca. 650 mPas Ca. 1,12 g/cm ³
Komponente B (Härter)	Farbe Viskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Viskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹) Dichte (23°C)	Gelb Ca. 160 mPas Ca. 140 mPas Ca. 1,22 g/cm ³
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter Farbe Dichte (23°C) Topfzeit (23°C) Gelzeit (23°C) Mischviskosität (25°C; rot.; 1 s ⁻¹) Mischviskosität (25°C; rot.; 10 s ⁻¹)	2,3 : 1 Gew.-teile Blau* Ca. 1,14 g/cm ³ Ca. 11 min* Ca. 15 min* Ca. 1700 mPas Ca. 1400 mPas

* Sondereinstellung nach Kundenwunsch möglich.

TECHNISCHE DATEN - AUSGEHÄRTETES PRODUKT*

Mischungsverhältnis Harz : Härter	2,3 : 1 Gew.-teile 2,5 : 1 Vol.-teile
Härte Shore A (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.)	Ca. 76
Härte Shore D (23°C; 14d RT 50% rel. Lf.)	Ca. 25
Dauerhafte Temperaturbeständigkeit	Ca. 120°C
Kurzzeitige Temperaturbeständigkeit	Ca. 140°C
Glasübergangstemperatur (midset)	Ca. 6°C
Zugfestigkeit (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 5,5 N/mm ²
Bruchdehnung (5A Prüfkörper; 2 mm Dicke; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 250%
Weiterreißwiderstand (W-Prüfk.; Einschnitt; Geschw.: 10 mm/min; 23°C)	Ca. 6,2 N/mm
Wasseraufnahme nach 28 Tagen bei Wasserlagerung (23°C)	Ca. 1,4 %
Wasserdampfpermeabilität (75% rel. Luftfeuchte; 23°C; 1 mm Dicke)	Ca. 2,1*10 ⁻⁶ g/(Tag*mm ²)

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

LAGERUNG UND TRANSPORT

Harzgebinde trocken und luftdicht verschlossen bei 10 – 35°C lagern. Härtergebinde bei 20 – 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 Reinigung, Aktivierungsprozesse (Plasmaprozess) etc. sind ebenfalls zu berücksichtigen. Die Kontaktflächen sollten frei von Verschmutzungen wie Staub, Fett oder Wasser sein. Zur Reinigung empfehlen wir (erhältlich über ISO-ELEKTRA): ECS Electro Degreaser (06) zur Wischentfettung oder ECS Flux-Off (5) + ECS Spraywash (3) zur Sprühentfettung.

VERARBEITUNG

Harzgebinde gründlich aufrühren. Harz und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis abwägen und 1 – 3 Minuten (je nach Ansatzgröße und Verarbeitungszeit) unter langsamen Rühren vermischen (Luftblasen vermeiden). Die ideale Verarbeitungstemperatur ist 20 – 25°C. Generell ist bei tieferen Temperaturen die Aushärtung verzögert bzw. beschleunigt bei höheren Temperaturen. Bei Verwendung eines Doppelkammerbeutels Ecken gut austreichen und 3 Minuten kneten. Vor dem Verguss muss eine homogene, schlierenfreie Masse vorliegen. Anschließend sofort vergießen und das Rührgefäß nicht restentleeren. Eingerührte Luftblasen sind vor Ende der Verarbeitungszeit durch Evakuieren oder vorsichtiges Befächeln der Oberfläche mit einem Heißluftfön entfernbar. Ein maschineller Verguss ist ebenfalls möglich.

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.