

Produktdatenblatt

ISO-PUR K 781

Beschreibung:

ISO-PUR K 781 ist ein mineralisch gefülltes kalthärtendes 2-Komponenten-Polyurethangießharz auf Basis von Polyether- und -esterpolyolen sowie vorvernetzten aromatischen Diisocyanaten. Die Vergussmasse bildet nach Aushärtung hartelastische, hydrolysestabile Formkörper. ISO-PUR K 781 eignet sich insbesondere zur Verwendung in mechanisch und thermisch stark beanspruchten Bauteilen.

Technische Daten:

Harz	Viskosität / 20 °C	ca. 4000 mPa s
	Farbe	beige*
	Dichte / 20 °C	1,4 g / cm ³
Härter	Viskosität / 20 °C	ca. 120 mPa s
	Farbe	braun
	Dichte / 20 °C	1,2 g / cm ³
Mischung	Mischungsverhältnis Harz : Härter	2 : 1 Gew.-teile
	Viskosität / 20 °C	ca. 1500 mPa s
	Farbe	beige*
	Dichte / 20 °C	1,3 g / cm ³
	Topfzeit / 20 °C	ca. 10 min*
	Gelierzzeit / 20 °C	ca. 11 min*
	max. Reaktionstemperatur (200g-Ansatz, 20°C Starttemperatur)	ca. 90 °C*

* oder nach Vereinbarung

Fortsetzung technische Eigenschaften ISO-PUR K 781

Eigenschaften des ausgehärteten Produkts (typische Messwerte):

bei Mischungsverhältnis Harz : Härter	2 : 1 Gew.-teile
Härte	85 Shore D
Temperaturbeständigkeit	dauerhaft: 140 °C kurzzeitig: 200 °C
Zugfestigkeit	75 N/mm ²
Reißdehnung	5 %
Durchschlagsfestigkeit	> 22 kV/mm
Durchschlagsfestigkeit im noch flüssigen Zustand	> 8 kV/mm
Dielektrischer Verlustfaktor tan δ / 25 °C / 50Hz	0,02
Dielektrizitätszahl ϵ / 25 °C / 50Hz	4,1
Wärmeleitfähigkeit	0,45 W/K m
Wärmeausdehnungskoeffizient	$50 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Kriechstromfestigkeit	KA 3c
Wasseraufnahme nach 30 Tagen bei Wasserlagerung / 23 °C	0,2 %
Chemikalienbeständigkeit gegenüber Mineralöl, verdünnter Schwefelsäure, gesättigter Kalkwasserlösung	keine sichtbare Veränderung

Hinweise zur Lagerung:

Gebinde trocken und luftdicht verschlossen lagern.

Hinweise zur Verarbeitung:

Harzgebände gründlich aufrühren. Handverguss: 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 vorsichtiges Befächeln der Oberfläche mit einem Heißluftfön entfernbare. Maschineller Verguss ist ebenfalls möglich. Auf Wunsch empfehlen wir dafür geeignete Reiniger und Spülmittel.

Über weitere Produkteigenschaften informiert das EG-Sicherheitsdatenblatt.