

PMC® SERIE

Gießbarer PUR-Kautschuk

KauPo Plankenhorn e.K.
Max-Planck-Straße 9/3
D-78549 Spaichingen
Fon +49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 3
Fax +49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 55
info@kaupo.de · www.kaupo.de

A. Produktbeschreibung

PMC®-770, PMC®-780 und PMC®-790 sind Polyurethane, die für zahlreiche Industrieanwendungen geeignet sind. Sie besitzen eine Shore A Härte von 70, 80 und 90. Alle 3 Produkte bieten außerordentliche Stabilität, Lebensdauer und Abriebwiderstand. Bei einem Mischungsverhältnis von 2 Teilen A zu 1 Teil B nach Gewicht oder Volumen, lassen sie sich leicht vergießen und härten bei Raumtemperatur mit vernachlässigbarer Schrumpfung aus.

Der PMC® Kautschuk ist ideal geeignet für Seriengüsse von abriebintensiven Materialien wie Beton und Gips mit hohen Vernetzungstemperaturen.

Häufige Anwendungsgebiete sind die Serienproduktion von Betonfertigteilen, Kautschuk/Metall Verbindungen, mechanischen Kautschukteilen, Beschichtungen, Industrierollen, Dichtungen, Stossdämpfern etc.

B. Technische Daten

PMC®	770	780	790
Mischung n. Volumen	-	2A:1B	2A:1B
Mischung n. Gewicht	2A:1B	2A:1B	2A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	3000	2000	3000
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,04	1,02	1,07
Farbe	bernstein	bernstein	bernstein
Topfzeit (Min.)	30	25	20
Entformzeit (Std.)	16	48	48
Shore A Härte	70	80	90
Zugfestigkeit (N/mm²)	5,2	6,2	13,8
E-Modul (N/mm²)	1,72	2,76	4,41
Reißdehnung (%)	750	750	550
Weiterreißfestigkeit (N/mm)	35,7	35,7	53,5
Schrumpfung (%)	<0,1	<0,1	<0,1

Angaben bei Raumtemperatur (23°C) und nach 7 Tagen (max. physikalische Eigenschaften) gemessen. Prüfnorm: ASTM-Standard.

C. Lagerung • Haltbarkeit

Bei Raumtemperatur (ca. 23°C) lagern und verwenden. Verschlossene Gebinde sollten innerhalb von 6 Monaten nach Erhalt verarbeitet werden. Nach Öffnung der beiden Behälter verkürzt sich die Haltbarkeit des Materials erheblich. Restmengen so schnell wie möglich verbrauchen. Flüssige Polyurethane sind feuchtigkeitsempfindlich und können

Luftfeuchtigkeit absorbieren, was zu Blasenbildung oder Aufschäumen während des Härtungsprozesses führen kann. Nach Materialentnahme die beiden Behälter sofort wieder verschließen. XTEND-IT® Trockenstickstoff verlängert die Lagerzeit deutlich.

D. Vorbereitung • Versiegelung • Trennmittelauftrag

In gut belüfteter Umgebung mischen. Die Verarbeitung sollte bei einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 50% erfolgen. Das Tragen von Augenschutz, Gummihandschuhen und langärmeliger Bekleidung wird unbedingt empfohlen. Um das Anhaften des Kautschuks an porösen Materialien (Gips, Beton, Holz, Stein etc.) zu vermeiden, muss die Oberfläche vor dem Auftragen eines Trennmittels versiegelt werden. Unser SuperSeal® versiegelt poröse Oberflächen und hat keinen Einfluss auf Oberflächendetails. Unser Sonite Wax® eignet sich, um sehr grobe Oberflächenstrukturen zu versiegeln. Shellac kann für wasser- oder schwefelhaltigen

Modellerton verwendet werden. Schwefelfreier oder nicht wasserbasierender Ton benötigt nur ein Trennmittel. Thermoplaste (Polystyrole) müssen ebenfalls mit Shellac versiegelt werden. Versiegler müssen vollständig trocken bevor das Trennmittel aufgetragen wird. Ein Trennmittel ist für die einfache Entformung bei den meisten Oberflächen notwendig. Verwenden Sie ein spezielles Trennmittel für den Formenbau (z. B. unser Universal® oder Ease Release® 200). Eine angemessene Schicht sollte auf alle Flächen aufgetragen werden, die mit dem Kautschuk in Kontakt kommen.

Wichtig: Um eine optimale Bedeckung zu gewährleisten, sollte das Trennmittel zuerst mit einem weichen Pinsel über alle Flächen verteilt werden. Nach einer zweiten dünnen

Sprühschicht, ca. 30 Min. trocknen lassen. Bei Unsicherheiten über die Wirkung einer Versiegler/Trennmittel Kombination, zuerst an identischer Oberfläche testen.

E. Mischen • Gießen • Aushärten • Nachtempern

Wichtig: Part B (blauer Behälter) vor der Entnahme aus dem Behälter gründlich schütteln oder umrühren.

Flüssige Polyurethane sind feuchtigkeitsempfindlich. Mischwerkzeuge und -behälter sollten trocken und sauber sein, um Vernetzungsstörungen zu vermeiden.

Nach der Entnahme entsprechender Mengen von Part A und Part B in den Mischbehälter, 3 Minuten lang intensiv mischen und dabei den Boden und die Seitenwände des Mischbehälters mehrmals mit einbeziehen. Beim Anmischen größerer Mengen (7 kg oder mehr), sollte 3 Min. maschinell und zusätzlich noch 1 Min. von Hand gemischt werden.

Danach die Mischung in einen frischen, sauberen Mischbehälter umfüllen und den kompletten Mischungsprozess noch einmal durchführen.

Obwohl dieses Produkt entwickelt wurde, um Luftpneinschlüsse in der fertigen Form zu minimieren, wird eine Vakuument-

lüftung eventuelle Blasenbildung weiter reduzieren. Um beste Ergebnisse zu erhalten, gießen Sie Ihre Mischung an einer Stelle am niedersten Punkt des Gießrahmens. Lassen Sie die Kautschukmischung mindestens 1,5 cm über den höchsten Punkt des Modells steigen. Ein gleichmäßiger Fluss hilft Luftpneinschlüsse zu minimieren.

Lassen Sie die Form mindestens 48 Std. bei Raumtemperatur (ca. 23°C) aushärten (PMC-770 mindestens 16 Std.) bevor Sie mit der Entformung beginnen. Die Aushärtezeit kann mit geringer Hitze oder durch Verwendung von Kick-iT® verkürzt werden. Das Aushärten bei einer Raumtemperatur unter 18°C sollte vermieden werden. PMC® Produkte erreichen ihre maximalen physikalischen Eigenschaften nach 7 Tagen. Nach dem Aushärten bei Raumtemperatur, kann zur weiteren Verbesserung der physikalischen Eigenschaften des Kautschuks ein Aufheizen auf 65°C für die Dauer von 4-8 Stunden erfolgen.

F. Die Form im Einsatz • Formenverhalten und Aufbewahrung

Vor jedem Guss sollte ein Trennmittel auf die Form aufgetragen werden. Die Art des Trennmittels richtet sich nach dem Material das vergossen werden soll. Unser In & Out® II und AquaCon® wurde speziell zum Vergießen von Beton entwickelt. Universal® ist ein silikonhaltiges Trennmittel, das sich für die Entformung der meisten Gießharze eignet. Bevor Sie Gips gießen, streichen Sie die Form mit Seifenwasser ein, um ein besseres Verteilen des Gipses und leichteres Trennen zu ermöglichen. Vollständig ausgehärtete Formen sind stabil, dauerhaft und leistungsfähig, sofern sie richtig behandelt,

gereinigt und aufbewahrt werden. Die Lebensdauer der Form hängt auch von der Anwendung ab (Gussmaterial, Anzahl der Güsse etc.).

Vor der Lagerung sollte die Form mit einer Seifenlösung gereinigt und vollständig trockengerieben werden. Geteilte Formen sollten zusammengebaut werden. Möglichst horizontal, in einer kühlen und trockenen Umgebung lagern. Nicht Stapeln, keiner Feuchtigkeit oder UV-Strahlung aussetzen.

G. Sicherheitshinweise

Das **Sicherheitsdatenblatt** für dieses oder andere Smooth-On Produkte sollte vor deren Anwendung gelesen werden und ist bei KauPo erhältlich. Alle Smooth-On Produkte sind bei Befolgung der Hinweise ungefährlich.

Vorsicht:

Part A (gelber Behälter bzw. Aufkleber) enthält Diisocyanat. Dämpfe, die beim Erhitzen oder Versprühen des Materials verstärkt auftreten, können Reizungen und Beschädigungen der Lunge verursachen. Nur bei ausreichender Belüftung anwenden. Kontakt mit Haut und Augen kann schwere Reizungen verursachen. Augen 15 Minuten lang mit Wasser ausspülen und sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. Von der Haut mit wasserlosem Handreiniger, gefolgt von Seife und Wasser entfernen.

Part B (blauer Behälter bzw. Aufkleber) reizt die Augen und die Haut. Vermeiden Sie längeren oder wiederholten Hautkontakt. Falls kontaminiert, die Augen 15 Minuten lang mit Wasser ausspülen und sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. Von der Haut mit Wasser und Seife entfernen.

Wichtig:

Die Angaben dieses Informationsblattes werden als korrekt betrachtet. Allerdings wird keine Garantie übernommen bezüglich der Daten, den Ergebnissen die daraus resultieren oder, dass eine Anwendung ein bestehendes Patent verletzt. Der Anwender hat die Eignung des Produktes für die vorgesehene Anwendung zu bestimmen und alle Risiken und Verpflichtungen die damit in Verbindung stehen zu berücksichtigen.

BEI FRAGEN ZU IHRER ANWENDUNG HELFEN WIR IHNEN GERNE WEITER:

+49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 3 • info@kaupo.de

AUF WWW.KAUPO.DE FINDEN SIE ZAHLREICHE PRODUKTINFORMATIONEN SOWIE HINWEISE ZUR HERSTELLUNG VON FORMEN UND ABGÜSSEN.