

## ■ SMASH!™ PLASTIC

Polyurethangießharz (Bruchglas)

### A. Produktbeschreibung

SMASH!™ PLASTIC wurde speziell als Crashglas entwickelt, um leicht zertrümmert oder zerbröseln zu werden. SMASH!™ PLASTIC ist klar wie Wasser und zerspringt, wenn es ausgehärtet ist, wie Glas. Es kann dünn gegossen werden z. B. um Glasscheiben herzustellen oder auch im Rotationsgießverfahren verwendet werden, zur Herstellung von hohlen Flaschen, Krügen oder glasähnlichen Objekten, die als zerbrechliche Requisiten in Film- und Bühnenproduktionen eingesetzt werden. Die empfohlene maximale Gießdicke liegt bei ca. 4 mm. SMASH!™ PLASTIC härtet bei Raumtemperatur aus und ist einfach in der Anwendung.

Das Mischungsverhältnis der beiden sehr dünnflüssigen Komponenten beträgt 1A:1B nach Volumen. Die niedrige Viskosität garantiert einfaches mischen und gießen. Das fertige Produkt ist UV-beständig. Interessante Farben und Farbeffekte können durch Zusatz von Polyurethan Farbpigmenten (SO-STRONG™ oder UVOTM) erreicht werden.

**Achtung: Nicht für den Privatgebrauch!** Dieses Produkt ist nur für den industriellen Einsatz vorgesehen. Bitte beachten Sie unbedingt die Hinweise in Abschnitt D. (Vorbereitung) und G. (Sicherheitshinweise) sowie die Angaben im Sicherheitsdatenblatt.

### B. Technische Daten

	SMASH!™ PLASTIC	Materialbedarf Bruchglasscheibe:
<b>Mischung</b> (nach Volumen)	1A:1B	7,26 kg (Gebindeeinheit / 2)
<b>Viskosität gemischt</b> (mPas)	900	SMASH!™ PLASTIC ergeben bei 4 mm Gießdicke eine Scheibe von ca. 1,75 m <sup>2</sup> .
<b>Spezifisches Gewicht</b> (g/cm <sup>3</sup> )	1,04	
<b>Topfzeit</b> (Min.)	5	
<b>Entformzeit*</b> (Std.)	90	
<b>Farbe</b>	klar/durchsichtig	
<b>Härte</b> (Shore D)	80	
<b>Bruchfähig</b>	nach ca. 6 Std.	
<b>Optimale Bruchfähigkeit</b>	nach ca. 16 Std.	
<b>Schrumpfung</b> (%)	0,01	
<b>Wärmeformbeständigkeit</b> (°C)	26	

Angaben bei Raumtemperatur (23 °C) und nach 7 Tagen (max. physikalische Eigenschaften) gemäß den internationalen ASTM Standards gemessen.

\*Kann variieren, da abhängig von Gießmasse und Formenkonfiguration.

### 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 feuchtigkeits-

empfindlich 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 • Geeignetes Formenmaterial • 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. Zudem sollte bei der Verarbeitung dieses Materials eine geeignete Atemschutzmaske getragen werden (Bitte informieren Sie sich im Sicherheitsdatenblatt über die Inhaltsstoffe).

**Formenmaterial:** Gut geeignet sind Negativformen aus unseren kondensationsvernetzenden Silikonen MOLD MAX™ 10 | 14NV | 20 | 25 | 29NV | 30 | 40. Diese müssen ausdünstungsfrei sein. Daher neue Formen unbedingt mindestens 8 Std. bei 60 °C tempern, um Vernetzungsstörungen zu vermeiden.

**Achtung:** MOLD MAX™ 10T | 15T | 27T | 60 sind als Formenbaumaterial für das Gießen von SMASH!™ PLASTIC ungeeignet. Dies gilt ebenso für Additionssilikone. Eine Ausnahme hierbei ist jedoch unser MOLD STAR™ 15 | 16 | 30 (MOLD STAR™ 19T | 20T | 31T sind ungeeignet). Bei Verwendung anderer Silikone kann es zu Vernetzungsstörungen kommen. Um die Entformung der in der Regel fragilen Gussteile zu erleichtern, sollte das Trennmittel UNIVERSAL™ auf die Formoberfläche aufgebracht werden.

**Bitte Beachten:** Da jede Anwendung unterschiedliche Anforderungen aufweist, empfehlen wir eine Testanwendung, um die Eignung des Materials für Ihr Projekt zu ermitteln.