



TASK™ 15

Hochleistungs-Polyurethangießharz für Rotationsgüsse

A. Produktbeschreibung

TASK™ 15 ist ein niedrigviskoses und stufenartig här- tendes Polyurethangießharz mit hervorragenden physi- kalischen Eigenschaften, das speziell entwickelt wurde, um schlag- und bruchfeste, dünnwandige Objekte im Guss, Schwenk- und Rotationsgussverfahren herzu- stellen. Gehärtete Gussteile sind sehr widerstandsfähig und können maschinell bearbeitet, grundiert und lack-

iert werden. Alle TASK™-Versionen lassen sich mit SO- STRONG™, UVO™ und IGNITE™ Farben einfärben.

TASK™ 15 wird u. a. eingesetzt für die Herstellung stoßfester, dünnwandiger Guss-, Gehäuse- und Verklei- dungsteile im Prototyping und Modellbau sowie für Hohl- körper wie z. B. Schaufensterpuppen (Mannequins).

» KAUPO Plankenhorn e.K.

Kautschuk & Polyurethane
Carl-Benz-Straße 4
D - 78549 Spaichingen

Fon +49.7424.95842-3
Fax +49.7424.95842-55

info@kaupo.de
www.kaupo.de

B. Technische Daten

	TASK™ 15
Mischung (nach Gewicht)	75A:100B
Viskosität gemischt (mPas)	600
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,12
Farbe	weiß
Topfzeit (Min.)	6
Entformzeit* (Std.)	1
Härte (Shore D)	75
Zugfestigkeit (N/mm²)	18,7
E-Modul (N/mm²)	868
Bruchdehnung (%)	20
Biegefestigkeit (N/mm²)	38,7
Biegemodul (N/mm²)	1.170
Druckbelastbarkeit (N/mm²)	37,5
Druckmodul (N/mm²)	413
Schrumpfung (%)	0,42
Wärmeformbeständigkeit (°C)	47

Angaben bei Raumtemperatur (23 °C) und nach 7 Tagen (max. physikalische Eigenschaften) gemäß den internationalen ASTM Standards gemessen. Genauere Informationen zu den einzelnen Prüfnormen sind auf Anfrage erhältlich.

*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 er- heblich. Restmengen so schnell wie möglich verbrauchen. Flüssige Polyurethane sind feuchtigkeitsempfindlich

und können Luftfeuchtigkeit absorbieren, was zu Blasen- bildung oder Aufschäumen während des Härtingsprozes- sesführen kann. Nach Materialentnahme die beiden Be- hälter sofort wieder verschließen. XTEND-IT™ Trocken- stickstoff verlängert die Lagerzeit deutlich.

D . Vorbereitung • Trennmittelauftrag

In gut belüfteter Umgebung mischen. Die Verarbeitung sollte bei einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 50 % er- folgen. Das Tragen von Augenschutz, Gummihandschuhen und langärmeliger Bekleidung wird unbedingt empfohlen. Ein Trennmittel ist für die einfache Entformung bei den meisten Formoberflächen notwendig. Verwenden Sie ein Trennmittel, welches speziell für den Formenbau geeig- net ist (z. B. UNIVERSAL™ oder EASE RELEASE™ 200). Dabei sollte eine angemessene Schicht auf alle Flächen verteilt werden, die mit dem PU-Harz in Kontakt kom- men.

Wichtig: Um eine ausreichende Bedeckung zu erhalten, das Trennmittel mit einem weichen Pinsel oder Baumwoll- tuch über die gesamte Formoberfläche verteilen. Nach einer weiteren dünnen Sprühschicht ca. 30 Min. trocknen lassen. Die meisten Silikonformen benötigen normaler- weise kein Trennmittel. Dennoch wird zur Erhöhung der Standzeit der Silikonform ein Trennmittel empfohlen.

Hinweis: Da jede Anwendung unterschiedliche Anfor- derungen aufweist, empfehlen wir eine Testanwendung, um die Eignung des Materials für Ihr Projekt zu ermitteln.

E. Mischen • Gießen • Aushärten • Nachtempern

Wichtig: Beide Behälter vor der Materialentnahme gründlich schütteln oder umrühren.

Flüssige Polyurethane sind feuchtigkeitsempfindlich. Mischwerkzeuge und -behälter sollten aus Glas, Metall oder Kunststoff bestehen und trocken und sauber sein, um Vernetzungsstörungen zu vermeiden. Nach der Entnahme entsprechender Mengen von Part A und Part B in den Mischbehälter, intensiv mischen und dabei den Boden und die Seitenwände des Mischbehälters mehrmals mit einbeziehen. Zusätzlich kann auch maschinell gemischt werden.

Farbzusätze (SO-STRONG™, UVO™ und IGNITE™) sollten am besten vorab in den Part B gemischt werden, bevor Sie den Part A hinzufügen. Das Entlüften des gemischten Materials im Vakuum kann zu noch besseren, blasenfreien Ergebnissen führen. Gießen Sie Ihre Mischung an einer Stelle am niedersten Punkt der Negativform. Ein gleichmäßiger Fluss hilft Lufteinschlüsse zu minimieren. Bei Schwenk- oder Rotationsgüssen ist es oftmals sinnvoll, mehrmals kleinere Mengen zu verwenden um

schichtweise möglichst gleichmäßige Wandstärken zu erhalten.

Achtung: Dämpfe, die während dem Vernetzungsprozess entstehen, nicht direkt einatmen. Bei ordentlicher Raumlüftung lösen sich diese Dämpfe auf. Bei großen Gießmengen ist das Tragen einer Atemschutzmaske mit zugelassenem Filter empfehlenswert.

Bitte beachten Sie außerdem, dass die Gießlinge während des Aushärtungsprozesses z. T. sehr heiß werden können. Vor der Entformung abkühlen lassen! Die angegebenen Entformzeiten (siehe Abschnitt B.) sind immer auch von der Gießmasse und Formenkonfiguration abhängig. Dünnwandige Güsse benötigen i. d. R. länger bis sie vollständig ausgehärtet sind, massivere Güsse hingegen härten schneller aus.

Nachtempern: Das optionale Nachtempern des Gussteils führt zu besseren physikalischen Eigenschaften und höherer Hitzebeständigkeit. Das Gussteil dazu nach der regulären Aushärtung für mindestens 4 Stunden einer Temperatur von 65 °C aussetzen.

F. Gussteile im Einsatz • Nachbearbeitung

Ausgehärtete Gussteile sind hart und langlebig. Sie widerstehen Feuchtigkeit, moderater Hitze, milden Lösungsmitteln, verdünnten Säuren und können maschinell bearbeitet, grundiert und lackiert oder mit anderen Oberflächen verklebt werden (Trennmittel vorher mit Isopropylalkohol oder Aceton entfernen). Bei der maschinellen

Bearbeitung sollte eine Staubmaske oder eine Atemschutzmaske getragen werden, um das Einatmen von Staubpartikeln zu vermeiden. Gussteile können nach dem Grundieren und Lackieren im Freien aufgestellt werden. Unlackierte Gussteile können sich durch UV-Einwirkung mit der Zeit optisch und physikalisch verändern.

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 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. Beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt.

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.



KAUPO®
CREATING EMOTIONS

» KAUPO Plankenhorn e.K.
Kautschuk & Polyurethane
Carl-Benz-Straße 4
D – 78549 Spaichingen

Fon +49.74 24.95 842-3
Fax +49.74 24.95 842-55

info@kaupo.de
www.kaupo.de