

TASK™ 2 | 3

Hochleistungs-Polyurethangießharze

A. Produktbeschreibung

TASK™ 2 und TASK™ 3 sind niedrigviskose PUR-Gießharze mit noch besseren physikalischen Eigenschaften als die beliebten PUR-Gießharze der SMOOTH-CAST™ Serien. Sie bieten den Vorteil eines Mischungsverhältnisses von 1A: 1B (nach Volumen), können durch ihre niedrige Viskosität einfach gemischt und gegossen werden und unterscheiden sich lediglich in der Topf- und Entformzeit. Die Gießharze härten in kurzer Zeit zu einer Shore Härte

von 80D mit ausgezeichneten physikalischen Eigenschaften, insbesondere hoher Zug- und Biegefestigkeit. Alle TASK™-Versionen können mit SO-STRONG™, UVO™ und IGNITE™ Farben eingefärbt werden. TASK™ 2 | TASK™ 3 werden u. a. eingesetzt für die Herstellung von belastbaren Gussteilen im Prototyping, im Modellbau sowie vielen anderen industriellen und künstlerischen Bereichen.

B. Technische Daten

	TASK™ 2	TASK™ 3
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B
Mischung (nach Gewicht)	115A: 100B	115A: 100B
Viskosität gemischt (mPas)	150	150
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,12	1,12
Farbe	weiß	weiß
Topfzeit (Min.)	7	20
Entformzeit* (Min.)	60	90
Härte (Shore D)	80	80
Zugfestigkeit (N/mm²)	45,8	45,8
E-Modul (N/mm²)	1.997	1.997
Bruchdehnung (%)	6	6
Biegefestigkeit (N/mm²)	65,4	65,4
Biegemodul (N/mm²)	1.984	1.984
Druckbelastbarkeit (N/mm²)	57,2	57,2
Druckmodul (N/mm²)	537	537
Schrumpfung (%)	0,5	0,25
Wärmeformbeständigkeit (°C)	57	57

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 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 • 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. Ein Trennmittel ist für die einfache Entformung bei den meisten Formoberflächen notwendig. Verwenden Sie ein Trennmittel, welches speziell für den Formenbau geeignet 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 kommen.

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

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

>>> Technisches Merkblatt



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. Das Entlüften des gemischten Materials im Vakuum kann zu besseren, blasenfreien Ergebnissen führen. Gießen Sie Ihre Mischung an einer Stelle am niedersten Punkt der Negativform. Ein gleichmäßiger Fluss hilft Lufteinschlüsse zu minimieren. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wird die Druckgusstechnik empfohlen. Stellen Sie dazu die gefüllte Form in ein Druckbehältnis bei ca. 3-4 bar. In der Regel sollte das Gießharz nicht dicker als 1,5 cm gegossen werden, um starkes Schrumpfen zu vermeiden.

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 Isopropanolalkohol oder Aceton entfernen). Bei der maschinellen

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 Guss Teils führt zu besseren physikalischen Eigenschaften und höherer Hitzebeständigkeit. Das Gussteil dazu eine Stunde nach der Aushärtung bei Raumtemperatur für mindestens 4 Stunden einer Temperatur von 65 °C aussetzen.

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 erheblich sein können wenn das Prepolymer erhitzt oder versprüht wird, können Reizungen und Schädigungen der Lunge verursachen. Nur mit entsprechender Belüftung anwenden. Kontakt mit Haut und Augen kann schwere Irritationen verursachen. Augen 15 Minuten lang mit Wasser ausspülen und sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. Von der Haut mit Seife und Wasser entfernen. Part B (blauer 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 Seife und Wasser entfernen. Beim Mischen mit Part A Hinweise für den Umgang mit Isocyanat beachten. Bei der maschinellen Bearbeitung von ausgehärteten Gussteilen, sollte eine Staubmaske oder eine Atemschutzmaske getragen werden.

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.