

KLEIBERIT 526.5

2K-PUR-Vergussmasse

Anwendungsgebiet

- Herstellung von Dichtlippen und Endscheiben bei Luftfiltern

Vorteile

- Gut fließfähig
- Feinporige Struktur
- Gute Elastizität bei Kälte und Wärme

Eigenschaften der Vergussmasse

Zweikomponenten-System

Basis: Polyurethan

Komponente A: KLEIBERIT 526.5

Komponente B: KLEIBERIT 526.6

Mischungsverhältnis:

Kp.A:Kp.B = 5,5 : 1 Gewichtsteile
oder ca. 5,0 : 1 Volumenteile

Dichte: Komp.A = ca. 1,32 g/cm³
(ohne Luftbeladung)
Komp.B = ca. 1,19 g/cm³

Viskosität bei 20° C

-Brookfield RVT,

Sp. 4/20 Upm: Komp.A = 4.500 ± 1000 mPa.s
Komp.B = 250 ± 50 mPa.s

Farbe d. Mischung: orange, andere Farben sind möglich

Rohdichte: ca. 500 kg/m³

Die Rohdichte ist objektabhängig, sie schwankt je nach Schichtstärke und Temperatur der Gießformen und der Komponenten. In der Regel gilt: Hohe Schichtstärke und hohe Temperatur = niedrige Rohdichte!

Geringe Schichtstärke und niedrige Temperatur = hohe Rohdichte!

Kennzeichnung: Komp. B - Kennzeichnungspflichtig nach EU-Vorschriften; enthält 4,4'Diphenylmethandiisocyanat (siehe unser Sicherheitsdatenblatt)

Verarbeitung

Komponente A + B im Gebinde vor Entnahme homogenisieren.

Die Verarbeitung dieser Vergussmasse mit Schaumeffekt erfolgt mit 2-Komponenten-Misch- und Dosieranlagen mit dynamischer Vermischung.

Im Vorratsbehälter der Komponente A wird eine Rührvorrichtung und am Boden des Vorratsbehälters eine Luftzufuhr benötigt. Oder es wird eine 2K-Anlage mit Luftbeladungseinheit und Rezirkulation der Komponenten eingesetzt. Zur Bildung einer feinen, gleichmäßigen Porenstruktur ist ein Beladen der Komponente A mit 3-5 % feinst verteilter Luft erforderlich. Diese Luftbeladung muss bei jeder Füllung des Vorratsbehälters durchgeführt werden. Nach längerer Unterbrechung ist es gegebenenfalls notwendig, das Material neu mit Luft zu beladen.

Auskunft über die Höhe der Luftbeladung gibt eine Überprüfung des spezifischen Gewichtes mit einem Pyknometer.

Für diese Luftbeladung, sowie für die Beaufschlagung der Vorratsbehälter mit Druckluft darf nur getrocknete Luft verwendet werden, d.h. Luft, welche mittels eines Kältetrockners oder Absorptionstrockners getrocknet wurde. Maximaler Wassergehalt in der Druckluft: 5 g/m³ bei 6 bar Luftdruck. Ein zu hoher Wassergehalt (flüssig oder gasförmig) in der Druckluft verändert das Produkt.

Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei 20-25° C. Höhere Temperaturen beschleunigen, niedrigere Temperaturen verzögern den Abbindeprozeß.

Die Gießformen sollen frei von Anhaftungen und stets fein mit Trennmittel besprüht sein. Um eine gleichmäßige Aushärtung der Vergussmasse zu erreichen, empfiehlt es sich die Formen auf eine Temperatur von 35-40° C vorzuwärmen.

Die Vergussmasse gleichmäßig in die Form einfüllen. Bei Verwendung von runden Formen werden diese auf einer rotierenden Scheibe fixiert und die Vergussmasse nahe der Innenkante eindosierte. Die Verteilung der Vergussmasse erfolgt aufgrund des sehr guten Fließverhaltens durch Fliehkraft. Das Filterpapier ist danach sofort einzusetzen.

Zeit-Richtwerte zur Verarbeitung

50 g Mischung im Becher bei 20° C:

Flüssigphase	ca. 25 sec
fest nach	ca. 75 sec
entformbar nach	ca. 5 min

KLEIBERIT 526.5

Die Mischung erfolgt in einer Gießform aus Aluminium bei 30° C,

Einfüllhöhe: ca. 3 mm
 Einlegezeit Papier: ca. 25 sec
 entformbar nach: ca. 7 min

Physikalische Eigenschaften des Schaumes

Rohdichte freigeschäumt 450-500 kg/m³
 Rohdichte formgeschäumt ca. 550 kg/m³
 Die nachfolgenden Messungen wurden an Probekörpern mit einer Rohdichte von 565 kg/m³ durchgeführt.

Zugfestigkeit nach DIN 53 571

Ausgangszustand ca. 0,4 N/mm²
 Nach 48 Stunden Lagerung
 bei 110° C ca. 0,45 N/mm²
 Nach Hydrolyselagerung ca. 0,3 N/mm²

Reißdehnung nach DIN 53 571

Ausgangszustand ca. 105 %
 nach 48 Stunden Lagerung
 bei 110° C ca. 125 %
 nach Hydrolyselagerung ca. 170 %
 Hydrolyselagerung = 10 Tage Lagerung in destilliertem Wasser bei 80° C.

Druckverformungsrest nach DIN 53 572

Verdrückung 40 %, 30 Minuten nach Entlastung
 72 Stunden Lagerung bei 23° C ca. 1,5 %
 22 Stunden Lagerung bei 70° C ca. 8,5 %

Weiterreißfestigkeit nach DIN 53 507

ca. 0,5 N/mm

Härte nach Shore A nach DIN 53 505

20-25

Bitte berücksichtigen Sie beim Formenbau einen linearen, physikalischen Schrumpf. Ursache: Abkühlung von Reaktions- bzw. Formtemperatur auf Raumtemperatur. Bitte machen Sie diesbezüglich rechtzeitig Versuche.

Reinigung

Zur Reinigung der Arbeitsgeräte und als Spülmittel empfiehlt sich die Verwendung von KLEIBERIT 820.0.

Bitte Angaben des Maschinenherstellers beachten.

Gebindegrößen

KLEIBERIT 526.5, Kp. A:

Blecheimer 35kg netto
 Stahlfaß 250 kg netto

KLEIBERIT 526.6, Kp. B:

Stahlfaß 250 kg netto

Reiniger

KLEIBERIT 820.0:

Blechkanne 22 kg netto

Lagerung

KLEIBERIT 526.5 - Komponente A + B - ist in original verschlossenen Gebinden mindestens 6 Monate lagerfähig.

Die günstigste Lagertemperatur liegt bei 15-25° C. Vor Entnahme aus dem Gebinde ist der Inhalt der Komponente A zu homogenisieren.

Beide Komponenten vor Feuchtigkeit schützen. Komponente A ist hygroskopisch und kann bei offenen Gebinden Feuchtigkeit aus der Luft aufnehmen, was zu einem stärkeren Schäumen führt. Feuchteiwirkung führt bei Komponente B zu Verkrustungen und Hautbildung.

Die Komponente A ist nicht frostempfindlich.

Die Komponente B ist frostempfindlich unterhalb von -5° C.

Stand 20.10.2020 ga; ersetzt frühere Ausgaben

Klebstoff- und Gebinde-Entsorgung

Abfallschlüssel 080410 Komponente A
 Abfallschlüssel 080501 Komponente B

Unsere Gebinde sind aus recyclingfähigem Material. Gut entleerte Gebinde können der Wiederverwertung zugeführt werden.

Service

Unser anwendungstechnischer Beratungsdienst steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtsprechung. Prüfen Sie selbst, ob sich unser Produkt für ihre Zwecke eignet. Eine Haftung, die über den Wert unseres Produktes hinausgeht, kann aus den vorliegenden Ausführungen nicht hergeleitet werden, auch nicht aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos und unverbindlich zur Verfügung gestellten Beratungsdienstes.