

Technisches Datenblatt

Füllstoff MBM 182

Produktbezeichnung

- Füllstoff MBM 182

Füllstoff MBM 182 ist die Weiterentwicklung des Füllstoffs MBM 181. Die Zugabemengen haben sich gegenüber MBM 181 geändert und sind unten aufgeführt.

Produktbeschreibung / Einsatzgebiete

- Leichtfüllstoff zur Thixotropierung flüssiger Mehrkomponentensysteme von Polymerwerkstoffen
- speziell abgestimmt auf die Verarbeitung mit HEKAPUR Hartschaum- und Schnellgießharz-Systemen
- wird eingesetzt, um Spachtel- und Knetmassen herzustellen oder Reaktionsharze zu füllen und gleichzeitig einzudicken

Eigenschaften des Füllstoffs

- Gute Dispergierbarkeit, leichte Benetzung mit Reaktionsharzen
- Gute Verträglichkeit mit den meisten Harzsystemen wie Polyester-, Epoxid-, Phenol- und Polyurethanharzen

| | Einheit | |
|--------------|-------------------|---------|
| Farbe | | grau |
| Schüttdichte | g/cm ³ | ca. 0,7 |

Eigenschaften des Endprodukts

- Verbesserung der Eigenschaften des Endproduktes, wie z. B. Schlagzähigkeit, Temperaturschockbeständigkeit und Dimensionsstabilität
- Verbesserung der thermischen Isolation
- Reduzierung der Dichte und des Gesamtgewichts
- Verringerung des Harzbedarfs
- Hohe mechanische und thermische Beständigkeit

Lagerung

- Trocken, sauber

Standardgebindegrößen

- 5,0 kg im Kunststoffeimer
- Andere Mengen auf Anfrage

Verarbeitung:

- Als letzte Komponente mit kurzen Mischzeiten bei langsamer Drehzahl des Rührwerks oder in kleinen Ansatzmengen per Hand sorgfältig in das herzustellende System einarbeiten, da die in der Rezeptur enthaltenen Hohlkugeln empfindlich gegen Scherbeanspruchung sind

Empfehlungen zur Dosierung und Anwendung:

- HEKAPUR Schnellgießharz M4
Spachtelmasse: 100 g Komp. A + 100 g Komp. B + 600 g MBM 182
Knetmasse: weitere Erhöhung des Füllstoffanteils, bis die gewünschte Konsistenz erreicht ist
Über die Menge der Füllstoffzugabe lässt sich die Konsistenz der Spachtelmasse individuell einstellen
- HEKAPUR Hartschaum (Rohdichte wie gewünscht)
100 g Komp. A + 100 g Komp. B + 100 g MBM 182 = Material zur Herstellung dünnwandiger Formteile in Hohlformen durch Ausschwenken bis zum Ende der Aufschäumung

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen erfolgen auf Grund langjähriger Erfahrungen und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand von Wissenschaft und Praxis.

Sie erfolgen unverbindlich und entbinden den Verarbeiter nicht von eigenen Versuchen und Prüfungen. Ein vertragliches Rechtsverhältnis besteht dadurch nicht, auch nicht in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter.