

FLEXOVOSS K7

POLYURETHAN

01/21
Februar 2021

CHARAKTERISTIK

FLEXOVOSS K 7 ist ein lösungsmittelfreies, schlagzähes Gießmaterial auf Basis Polyurethan.

EINSATZGEBIET

Herstellung von hochabriebfesten Körpern und Beschichtungen mit zähharter Oberfläche. Kernmodelle für den Sandguß. Beschichtungen von Metall, Holz und Beton (jeweils mit Haftvermittler G4) sowie von Polystyrolschaum.

PRODUKTDATEN

Materialdaten des flüssigen Produktes

	A.Komponente	B.Komponente
Aussehen	rotbraun	braun
Viskosität	ca.40000 mPa.s	ca. 150 mPa.s
Flammpunkt	über 200°C	über 200°C
Spezifisches Gewicht	1,9 g/cm ³	1,2 g/cm ³
Mischungsverhältnis	100:20 Gew.%	
Lagerung (kühl und trocken)	mindestens 6 Monate im ungeöffneten Originalzustand	

Materialdaten des ausgehärteten Produktes

Shore A	100
Shore D	75
Zugfestigkeit	12 N/mm ²
Wasseraufnahme	0,4 %

FLEXOVOSS K7 ist gegen verdünnte Säuren und Laugen , sowie gegen Wasser beständig.

:: VERARBEITUNG

Die Voraussetzung für eine einwandfreie Beschichtung ist ein trockener, fettfreier und sauberer Untergrund. Bei Metalluntergründen bedeutet das eine vorhergehende Entfettung und Entrostung (z.B. Sandstrahlen). Zur zusätzlichen Haftverbesserung kann auf Metall, Holz und Beton mit G4-Grundierung vorgestrichen werden (Abluftzeit ca. 6 bis 8 Stunden). Danach wird die Beschichtungsmasse mit einem Pinsel oder einem Fellroller aufgetragen bzw. vergossen. Bei der Verwendung von K 7 in Formen zur Herstellung von Formteilen sollte die Form - aufgrund der ausgezeichneten Haftung dieses Materials - mit entsprechenden Trennmitteln behandelt werden. Auf eine gleichmäßige Vermischung der Komponenten A und B im entsprechenden Mischungsverhältnis ist größte Aufmerksamkeit zu richten, da nur so eine richtige Aushärtung erfolgen kann. Die Gebinde sind so abgestimmt, dass die beiden Komponenten im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis vorliegen. Werden Teilmengen entnommen, so ist auf jeden Fall vorher gut aufzurühren, da die Komponenten zum Absetzen neigen. Die Verarbeitungszeit bei 20 °C beträgt ca. 30 Minuten, wobei höhere Temperaturen eine Verkürzung und niedrigere eine Verlängerung ergeben. Ebenso hat die Ansatzmenge einen Einfluss auf die Verarbeitungszeit, große Mengen im Mischgefäß verkürzen die Topfzeit infolge der Reaktionswärme.

Die Aushärtung erfolgt nach ca. 12 Stunden und die völlige Endhärte ist nach 7 Tagen erreicht. Für die Verarbeitungstemperatur kann eine Spanne von 0 bis 30 °C gesetzt werden, wobei die vorstehenden Punkte berücksichtigt werden sollten. Die o. g. Zeiten können durch Zugabe von PUR-BESCHLEUNIGER verkürzt werden. Feuchtigkeit jeder Art ist bei der Verarbeitung auszuschließen, da dieses zu Blasenbildung führen kann. Da K 7 schrumpfarm aushärtet, wird eine ausgezeichnete Haftung auf fast allen Untergründen erreicht. Der Verbrauch an K 7 beläuft sich auf ca. 1,8 kg/l bzw. 1,8 kg/m² bei 1 mm Schichtdicke.

:: VORSICHTSMAßNAHMEN

Hinweise zum Umgang mit den Produkten und zur Entsorgung entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt und den entsprechenden Merkblättern der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie.

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns soweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgsversprechenden Beurteilung erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig zu unserer Kenntnis übermittelt hat. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Copyright VOSSCHEMIE