

# Technisches Datenblatt

## Vergussmasse ES 40-21 + Härter C 15

Niederviskose Gießmasse hoher Festigkeit zur Beschichtung von Trennfugen, Anschraubflächen, Flanschflächen, Ausgießen von Keilnuten, Abformen maßgenauer Bohrungen, Eingießen von Buchsen, Indexbuchen, Untergießen von gehärteten Führungsleisten in Maschinenbetten, Baugruppen wie Maschinenständen, Spindelkästen, Lagerböcken, Schlittenunterteilen etc., mit guter Warmfestigkeit und Beständigkeit gegenüber Kühlemulsionen, mineralischen und synthetischen Schmier- und Schneidstoffen.

<b>MISCHUNGSVERHÄLTNIS:</b>	5,3 Gewichtsteile Härter C 15 auf 100 Gewichtsteile Vergussmasse ES 40-21
<b>TOPFZEIT:</b>	ca. 45 min. bei RT 20 °C
<b>ENTFORMUNG:</b>	nach ca. 14 Std. bei RT 20 °C möglich
<b>DICHTE:</b>	ca. 1,71 gr/cm³
<b>HÄRTE:</b>	85 Shore D
<b>E-MODUL:</b>	ca. 5000 N/mm² (aus Druckversuch)
<b>MARTENSWERT:</b>	80 °C
<b>WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT:</b>	45 x 10⁻⁶ 1/°K
<b>DRUCKFESTIGKEIT:</b>	160 N/mm²
<b>GEBINDEGRÖSSEN:</b>	0,5 kg; 0,75 kg, 1 kg; Sonderabfüllungen auf Anfrage
<b>LAGERFÄHIGKEIT:</b>	12 Monate bei 15-25° C in geschlossenen Gebinden

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT:

HOHE BESTÄNDIGKEIT	MITTLERE BESTÄNDIGKEIT	UNBESTÄNDIG
Aluminiumhydroxid Benzin Chromsäure Dieselöl Mineralöl Natriumchlorid Petroleum Pflanzenöle Rizinusöl Rohöl Terpentin Wasser Kühlshmieremulsion	Ammoniak Ethylalkohol Phosphorsäure (max. 20%-ig) Salpetersäure (max.20%-ig) Salzsäure (max.20%-ig) Schwefelsäure (max.20%-ig) Tetrachlorkohlenstoff	Aceton Benzol Essigsäure Methanol Methylenechlorid Methylisobutylketon Perchlorethylen Phenol Styrol Trichlorethylen Xylool