

Technisches Datenblatt

Vergussmasse ES 40-21 + Härter ST 64

Niederviskose Gießmasse zur Beschichtung von Trennfugen, Anschraubflächen, Abformen maßgenauer Bohrungen, Eingießen von Buchsen, Indexbuchen, Untergießen von gehärteten Führungsleisten in Maschinenbetten, Baugruppen wie Maschinenständer, Spindelkästen, Lagerböcken, Schlittenunterteilen etc., mit sehr hoher Beständigkeit gegenüber Kühlemulsionen, mineralischen und synthetischen Schmier- und Schneidstoffen. Aufgrund geringer Schwindspannungen besonders für großflächige und komplizierte Anwendungen geeignet.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS:	10,5 Gewichtsteile Härter ST 64 auf 100 Gewichtsteile Vergussmasse ES 40-21
TOPFZEIT:	ca. 30 min. bei RT 20 °C
ENTFORMUNG:	nach 14 Std. bei RT 20 °C möglich
DICHTE:	ca. 1,70 gr/cm ³
HÄRTE:	85 - 86 Shore D
E-MODUL:	ca. 4500 N/mm ² (aus Druckversuch)
MARTENSWERT:	55 °C
WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT:	45 x 10 ⁻⁶ 1/°K
LAGERFÄHIGKEIT:	12 Monate bei 15-25 °C in geschlossenen Gebinden
GEBINDEGRÖSSEN:	0,5 kg; 0,75 kg, 1 kg; Sonderabfüllungen auf Anfrage
DRUCKFESTIGKEIT:	(ermittelt an Proben der Abmessung Ø 20 x 20 mm)
Lagerung 50 Tage	
in Luft bei 20 °C (RT)	129 N/mm ²
in Luft bei 50 °C	144 N/mm ²
in Kühlemulsion Sintilo R (3 %ig) bei 50 °C	128 N/mm ²
in Bettbahnöl Shell Tonna TX 68 bei 50 °C	137 N/mm ²
VOLUMENÄNDERUNG durch Lagerung:	
50 Tage in Leitungswasser bei 50 °C	+ 0,48 %
50 Tage in Kühlemulsion bei 50 °C	+ 0,58 %
50 Tage in Bettbahnöl bei 50 °C	+ 0,08 %