

Technisches Datenblatt



Vergussmasse LS 35 + Härter R 34

Vergussmasse zur Beschichtung von Trennfugen, Anschraubflächen, Eingießen von Index- und Lagerbüchsen, Abformen maßgenauer Bohrungen, Untergießen von gehärteten Führungsleisten in Maschinenbauteilen etc.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS:	9 Gewichtsteile Härter R 34 auf 100 Gewichtsteile Vergussmasse LS 35
TOPFZEIT:	15-20 min. bei RT 20 °C
ENTFORMUNG:	nach 12-14 Std. bei RT 20 °C möglich
DICHE:	1,68 gr/cm ³
HÄRTE:	85 Shore D
NACHSCHWINDUNG:	0,14 %
GEBINDEGRÖSSEN:	0,5 kg; 0,75 kg, 1 kg; Sonderabfüllungen auf Anfrage
LAGERFÄHIGKEIT:	12 Monate bei 15-25 °C in geschlossenen Gebinden
HÄRTERAUSWAHL:	Härter R 34 für Beschichtungen mit höchster Beständigkeit gegenüber wasserhaltigen Kühlemulsionen, rascher Durchhärtung (nach 24 Std. 90 % der Endfestigkeit) und sehr geringer Nachschwindung (Höherviskoses System).