

Technisches Datenblatt

Vergussmasse LS 40-7127 + Härter C 15

Niederviskose Gießmasse zur Beschichtung von Trennfugen, Anschraubflächen, Abformen maßgenauer Bohrungen, Eingießen von Buchsen, Indexbuchen, Untergießen von gehärteten Führungsleisten in Maschinenbetten, Baugruppen wie Maschinenständen, Spindelkästen, Lagerböcken, Schlittenunterteilen etc.

Die Masse besitzt eine hohe Druckfestigkeit und Beständigkeit gegenüber Kühlemulsionen und mineralischen und synthetischen Schmier- und Schneidstoffen. Mit beiden Härtersystemen wird eine sehr gute Wärmestandsfestigkeit bei Raumtemperaturhärtung erreicht, welche sich durch Tempern des ausgehärteten Belags bis ca. 100° C steigern lässt.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS:	6,3 Gewichtsteile Härter C 15 auf 100 Gewichtsteile Vergussmasse LS 40-7127
TOPFZEIT:	ca. 45 min. bei RT 20 °C
ENTFORMUNG:	nach ca. 18 Std. bei RT 20 °C möglich
DICHTE:	1,75 gr/cm³
HÄRTE:	88 Shore D
WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT:	ca. 40×10^{-6} 1/K
MARTENSWERT:	75 °C
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	
bei 20 °C in Luft	152 N/mm²
bei 50 °C in Luft	166 N/mm²
in Kühlemulsion Sintilo R 5%-ig	162 N/mm²
in Bettbahnöl SHELL TONNA TX 68	165 N/mm²
Volumenänderung durch Lagerung 50 Tage in Kühlemulsion bei 50 °C	+ 0,33 %
Volumenänderung durch Lagerung 50 Tage in Bettbahnöl bei 50 °C	+ 0,02 %