

# Technisches Datenblatt

## Vergussmasse LS 40-7127 + Härter R 34

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., mit sehr hoher Beständigkeit gegenüber Kühlemulsionen, mineralischen und synthetischen Schmier- und Schneidstoffen.

<b>MISCHUNGSVERHÄLTNIS:</b>	11,0 Gewichtsteile Härter R 34 auf 100 Gewichtsteile Vergussmasse LS 40-7127
<b>TOPFZEIT:</b>	ca. 25 min. bei RT 20 °C
<b>ENTFORMUNG:</b>	nach ca. 16 Std. bei RT 20 °C möglich
<b>DICHTE:</b>	1,67 gr/cm <sup>3</sup>
<b>HÄRTE:</b>	86 Shore D
<b>WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT:</b>	ca. $45 \times 10^{-6}$ 1/°K
<b>MARTENSWERT:</b>	60 °C
<b>LAGERFÄHIGKEIT:</b>	12 Monate bei 15-25° C in geschlossenen Gebinden
<b>GEBINDEGRÖSSEN:</b>	0,5 kg; 0,75 kg, 1 kg; Sonderabfüllungen auf Anfrage
<b>DRUCKFESTIGKEIT:</b> Lagerung 110 Tage	(ermittelt an Proben der Abmessung Ø 20 x 20 mm)
bei 20 °C in Luft	165 N/mm <sup>2</sup>
bei 50 °C in Luft	170 N/mm <sup>2</sup>
Festigkeitszunahme durch Temperung	3 %
in Kühlemulsion Oemeta (10 %ig) bei 50°C	146 N/mm <sup>2</sup>
Festigkeitsabfall durch Lagerung in Kühlemulsion	2 %
in leg. Mineralöl (Renolin MR 5) bei 50 °C	170 N/mm <sup>2</sup>
<b>Masseänderung</b> durch Lagerung 110 Tage in Kühlemulsion bei 50 °C	+ 0,60 %
<b>Volumenänderung</b> durch Lagerung 110 Tage in Kühlemulsion bei 50 °C	+ 0,47 %