

Vergussmasse LS 40-7127 + Härter R 34

Niederviskose Gießmasse zur Beschichtung von Trennfugen, Anschraubflächen, Abformen maßgenauer Bohrungen, Eingießen von Buchsen, Indexbuchsen, 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.

| | |
|---|---|
| MISCHUNGSVERHÄLTNIS: | 11,0 Gewichtsteile Härter R 34 auf 100 Gewichtsteile Vergussmasse LS 40-7127 |
| TOPFZEIT: | ca. 25 min. bei RT 20 °C |
| ENTFORMUNG: | nach ca. 16 Std. bei RT 20 °C möglich |
| DICHTE: | 1,67 gr/cm ³ |
| HÄRTE: | 86 Shore D |
| WÄRMEAUDEHNUNGSKOEFFIZIENT: | ca. 45 x 10 ⁻⁶ 1/°K |
| MARTENSWERT: | 60 °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 110 Tage | |
| | |
| bei 20 °C in Luft | 165 N/mm ² |
| bei 50 °C in Luft | 170 N/mm ² |
| Festigkeitszunahme durch Temperung | 3 % |
| | |
| in Kühlemulsion Oemeta (10 %ig) bei 50°C | 146 N/mm ² |
| Festigkeitsabfall durch Lagerung in Kühlemulsion | 2 % |
| | |
| in leg. Mineralöl (Renolin MR 5) bei 50 °C | 170 N/mm ² |
| | |
| Masseänderung durch Lagerung 110 Tage in Kühlemulsion bei 50 °C | + 0,60 % |
| Volumenänderung durch Lagerung 110 Tage in Kühlemulsion bei 50 °C | + 0,47 % |