

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 %