

Vergussmasse LS 40-7127 + Härter ST 64

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:	12,74 Gewichtsteile Härter ST 64 auf 100 Gewichtsteile Vergussmasse LS 40-7127
TOPFZEIT:	ca. 40 min. bei RT 20 °C
ENTFORMUNG:	nach ca. 16 Std. bei RT 20 °C möglich
DICHTE:	1,60 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 50 Tage	
bei 20 °C in Luft	145 N/mm ²
bei 50 °C in Luft	150 N/mm ²
in Kühlemulsion Sintilo R (3 %ig) bei 50 °C	146 N/mm ²
in Bettbahnöl shell Tonna TX 68 bei 50 °C	150 N/mm ²
Masseänderung durch Lagerung 50 Tage in Kühlemulsion bei 50 °C	+ 0,40 %
Volumenänderung durch Lagerung 50 Tage in Kühlemulsion bei 50 °C	+ 0,40 %
Volumenänderung durch Lagerung 50 Tage in Bettbahnöl bei 50 °C	+ 0,07 %