

## Vergussmasse ESG 50-21 + Härter C 15

Sehr niederviskose Gießmasse zur Beschichtung von Trennfugen, Anschraubflächen, Flanschflächen, Ausgießen von Keilnuten, Abformen maßgenauer Bohrungen, Untergießen von gehärteten Führungsleisten in Maschinenbetten etc., Eingießen von Indexbuchsen, Buchsen etc. mit hoher Beständigkeit gegenüber Kühlemulsionen und mineralischen und synthetischen Schmier- und Schneidstoffen.

<b>MISCHUNGSVERHÄLTNIS:</b>	6,5 Gewichtsteile Härter C 15 auf 100 Gewichtsteile Vergussmasse ESG 50-21
<b>TOPFZEIT:</b>	ca. 25 min bei RT 20 °C
<b>ENTFORMUNG:</b>	nach 14 Std. bei RT 20 °C möglich
<b>DICHTE:</b>	ca. 1,5 gr/cm <sup>3</sup>
<b>HÄRTE:</b>	86 Shore D
<b>WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT:</b>	ca. 45 x 10 <sup>-6</sup> 1/°K
<b>GLASÜBERGANGSTEMPERATUR:</b>	80 °C
<b>E-MODUL:</b>	ca. 5000 N/mm <sup>2</sup> (aus Druckversuch)
<b>DRUCKFESTIGKEIT:</b>	160 N/mm <sup>2</sup>
<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>CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT:</b>		
HOHE BESTÄNDIGKEIT	MITTLERE BESTÄNDIGKEIT	UNBESTÄNDIG
Aluminiumhydroxid Benzin Chromsäure Dieselöl Mineralöl Natriumchlorid Petroleum Pflanzenöle Rizinusöl Rohöl Silikonöl Terpentin Wasser Kühlschmieremulsion	Ammoniak Ethylalkohol Phosphorsäure (max. 20%-ig) Salpetersäure (max.20%-ig) Salzsäure (max.20%-ig) Schwefelsäure (max.20%-ig) Tetrachlorkohlenstoff	Aceton Benzol Essigsäure Methanol Methylenchlorid Methylisobutylketon Perchlorethylen Phenol Styrol Trichlorethylen Xylol