

## Klebmasse LSG 50-27 + Härter S 83

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

<b>MISCHUNGSVERHÄLTNIS:</b>	19 Gewichtsteile Härter S 83 auf 100 Gewichtsteile Klebmasse LSG 50-27
<b>TOPFZEIT:</b>	ca. 25 min. bei RT 20 °C
<b>ENTFORMUNG:</b>	nach ca. 16-20 Std. bei RT 20 °C möglich
<b>DICHTE:</b>	ca. 1,55 gr/cm <sup>3</sup>
<b>GLASÜBERGANGSTEMPERATUR:</b>	60 °C
<b>HÄRTE:</b>	86-88 Shore D
<b>E-MODUL:</b>	ca. 5000 N/mm <sup>2</sup> (aus Druckversuch)
<b>WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT:</b>	45-50 x 10 <sup>-6</sup> 1/° K
<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>	(ermittelt an Proben der Abmessung Ø 20 x 20 mm)
Lagerung 110 Tage	
bei 20 °C in Luft	170 N/mm <sup>2</sup>
bei 50 °C in Luft	180 N/mm <sup>2</sup>
Festigkeitszunahme durch Temperung	6 %
in Kühlemulsion (Oemeta 10%)	172 N/mm <sup>2</sup>
Festigkeitsabfall durch Lagerung in Kühlemulsion	4,5%
in Mineralöl (Renolin MR 5)	180 N/mm <sup>2</sup>
Keine Festigkeitsbeeinflussung	
<b>VOLUMENÄNDERUNG durch Lagerung</b>	
110 Tage in Kühlemulsion (Oemeta)	+ 0,79 %