



# UPX 8400-1 UPX 8400-1 EXT

**3K PUR- VAKUUMGIESSHARZ FÜR  
ELASTISCHE PROTOTYPEN UND TECHNISCHE TEILE  
HÄRTE EINSTELLBAR VON 25 BIS 95 SHORE A**

## ANWENDUNGEN

Das Produkt wird mittels Vakuumgußverfahren in Formen aus polyadditionsvernetzendem Silikon (ESSIL 291) vergossen und eignet sich für elastomere Prototypenteile oder Kleinserien.

## ÜBERSICHT

- 3K-PUR System mit variierbarer Härte
- Festes Mischungsverhältnis zwischen Polyol und Isocyanat
- Einfärbbar mit CP-Farben
- Geringe chemische Aggressivität gegen Silikonformen

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN					
Zusammensetzung		UPX 8400-1 POLYOL	UPX 8400-1 ISOCYANAT	UPX 8400-1 EXTENDER	MISCHUNG
Mischverhältnis nach Gewicht		100	100	0 - 500	
Konsistenz		flüssig (1)	flüssig	flüssig	flüssig
Farbe		transparent	hellgelb	milchig weiß	weiß
Viskosität bei 25° C (mPa·s)	BROOKFIELD LVT	425	700	900	550 (2)
Spezifische Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1675 : 1975	1,00	1,20	1,02	-
Dichte (ausgehärtet) (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 2781 : 1988	-	-	-	1,14
Topfzeit für 100 g bei 25° C (min)					13 - 15

(1) Das Polyol kristallisiert unter +15° C. Zur Entkristallisierung kann das Material auf 40 °C – 70 °C erwärmt werden, dann auf 25 °C - 35 °C abkühlen lassen. Vor Gebrauch erneut gut schütteln. Sollte das Isocyanat kristallisieren, kann es für max. 4 h auf +70 °C erhitzt werden.

(2) Abhängig vom Mischungsverhältnis und finaler Härte; SIEHE SEITE 3.

## VERARBEITUNG

Immer vor der Verarbeitung Parts auf Kristallisierung prüfen, ggf. erst entkristallisieren

- Alle Parts auf + 25 bis +35° C temperieren.
- Wichtig: Immer direkt vor jeder Verarbeitung alle Parts gründlich aufschütteln.
- POLYOL genau abwiegen und je nach benötigter Härte mit EXTENDER vormischen
- Falls gewünscht, in diese Mischung Farbe hinzugeben (Axson CP- Farbe).
- Alle Parts für ca. 5-10 min vorevakuieren.
- ISOCYANAT in die POLYOL/EXTENDER-Mischung gießen und 2 min. mischen.
- In die auf 70° C vorgewärmte Silikonform gießen und bei 70° C aushärten lassen.
- Entformung nach 120 Minuten.

## VORSICHTSMASSNAHMEN

Bei der Verarbeitung ist strikt auf die Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechenden Arbeitsbedingungen zu achten.

- Belüftung der Arbeitsplätze
- Tragen von Schutzhandschuhen und Schutzbrille

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.



# UPX 8400-1 UPX 8400-1 EXT

3K PUR- VAKUUMGIESSHARZ FÜR  
ELASTISCHE PROTOTYPEN UND TECHNISCHE TEILE  
HÄRTE EINSTELLBAR VON 25 BIS 95 SHORE A

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1) - MISCHVERHÄLTNIS 100:100:0			
Härte bei 23° C	ISO 868 : 2003	Shore A1	95
Zugfestigkeit	ISO 37 : 2004	MPa	19,6
Reißdehnung	ISO 37 : 2004	%	660
Reißfestigkeit <i>ungekerbte winkelförmige Probekörper</i>	ISO 34 : 2004	kN/m	61

THERMISCHE UND SPEZIFISCHE SPEZIFIKATIONEN			
Maximale Gebrauchstemperatur	-	°C	70
Maximale Gießstärke	-	mm	20
Entformzeit bei 70° C	-	min	120
Endaushärtung bei 23° C	-	d	5

(1) Mittelwerte gemessen an Standardprobekörpern nach 1 h Aushärtung bei 70 °C und 24 h bei 70 °C

## LIEFERFORM

UPX 8400-1 POLYOL + UPX 8400 ISOCYANAT	UPX 8400-1 EXTENDER
Karton mit 6 kg (3 x Polyol + 3 x Isocyanat)	6 x 1 kg

## LAGERUNG

UPX 8400-1 Isocyanat und Extender können 6 Monate lang, UPX 8400-1 Polyol kann 9 Monate lang in der ungeöffneten Originalverpackung trocken gelagert werden bei Temperaturen von + 20° C bis + 30° C. Angebrochene Behälter sind mit einer Schicht getrocknetem Stickstoffgas als Feuchtigkeitsschutz zu versehen und gut wieder zu verschließen.

Bei einer Lagerung unter +15° C kann das Isocyanat sowie das Polyol kristallisieren (Anzeichen: inhomogene Flüssigkeit, feste Partikel). Wir empfehlen, im Falle einer Kristallisation, das Isocyanat bzw. das Polyol für max. 4 Stunden auf +70° C zu erwärmen, bis eine gleichmäßige Konsistenz erreicht ist. Anschließend abkühlen lassen und kräftig aufrühren.

## HINWEIS DATENBASIS

Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis aufgrund von Umständen außerhalb unseres Einflussbereiches abweichen.



# UPX 8400-1 UPX 8400-1 EXT

**3K PUR- VAKUUMGIESSHARZ FÜR  
ELASTISCHE PROTOTYPEN UND TECHNISCHE TEILE  
HÄRTE EINSTELLBAR VON 25 BIS 95 SHORE A**

## JUSTIEREN DER HÄRTE

Die Härte wird durch Zugabe von Extender wie folgt eingestellt.

HÄRTE SHORE A	MISCHUNGSVERHÄLTNIS		
	POLYOL	ISOCYANAT	EXTENDER
95	100	100	0
85	100	100	50
75	100	100	75
65	100	100	150
60	100	100	200
50	100	100	250
40	100	100	350
30	100	100	450
25	100	100	500

Durchschnittswerte für standardisierte Proben / Aushärten 1 Stunde bei 70 ° C + 24 Stunden bei 70 ° C

HÄRTE SHORE A	MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN		
	Bruchdehnung	Zugfestigkeit	Reißfestigkeit
	(ISO 37:2004) %	(ISO 37:2004) MPa	(ISO 34:2004) Mpa
65	680	15	29
40	690	7	10
30	690	6	9

## HINWEIS

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.