

Technische Information

BKF Gießmasse *A-plus*

Anwendung:

- Herstellung von Fußsohlenplastiken durch Ausgießen von Trittschäumen
- Angießen von Spitzenzugaben an Holz- oder PUR-Hartschaumleisten
- Herstellung kleiner Modelle oder Formen

Produktmerkmale:

- hochwertiger, fließfähiger Form- und Modellbauwerkstoff auf Polyesterharz-Basis mit sehr guten Abformeigenschaften und geringem Schwund
- haftet sehr gut auf Holz und PUR-Hartschaum
- auch in Randbereichen gut nagelbar
- lässt sich hervorragend mechanisch bearbeiten
- kann direkt (ohne zusätzliches Trennmittel) im Trittschaum verarbeitet werden

Lagerung: kühl und dunkel

Gebindegrößen: 2,5 l / 5 l / 10 l

Verarbeitung:

- Vor der Entnahme aus dem Gebinde unbedingt gründlich homogenisieren durch Rühren oder Schütteln
- Gewünschte Menge entnehmen und abwiegen
- entsprechende Menge Härter ermitteln und zuwiegen
- beide Komponenten sorgfältig verrühren
- Es empfiehlt sich, in die BKF Gießmasse *A-plus* eine Armierung aus Holz oder PUR-Hartschaum (z.B. alter Leisten) mit einzugießen, um die mechanische Festigkeit weiter zu erhöhen
- Während der Aushärtung nicht am Material rütteln, klopfen usw., sonst Gefahr von Rissbildung oder Ablösen der Verklebung von der Armierung
- Die Reaktion verläuft exotherm, d.h. es wird Wärme freigesetzt
- Mechanische Belastung (z.B. Pressen) erst nach vollständiger Abkühlung der BKF Gießmasse *A-plus*

Mischungsverhältnis:

- 100 Gewichtsanteile BKF Gießmasse *A-plus*
+ 3-4 Gewichtsanteile Härterpaste rot
- Wichtig: Überdosierung von Härter vermeiden, bei großvolumigen Teilen Härter Zugabe reduzieren, sonst Bildung von Spannungsrissen
- Wir empfehlen die Verwendung von Härterpaste rot, da man hier durch die Farbänderung genau beobachten kann, ob sich der Härter homogen in der BKF Gießmasse *A-plus* verteilt hat

Aushärtungszeiten: (bei 20°C und 3% Härterpaste rot)

- Gelierung nach ca. 7-10 min
- Aushärtung nach ca. 22-30 min (Temperaturmaximum)

Diese Dokumentation dient der Information und ist rechtlich unverbindlich. Bei speziellen Anwendungen sollten Vorversuche im kleinen Maßstab durchgeführt werden.