

## Leichtfüllstoff MBM 183

### Produktbezeichnung

- Leichtfüllstoff MBM 183

**Leichtfüllstoff MBM 183 ist die Weiterentwicklung des Füllstoffs MBM 182. Die Zugabemengen haben sich gegenüber MBM 182 geändert und sind unten aufgeführt.**

### Produktbeschreibung / Einsatzgebiete

- Wird eingesetzt, um Fließ-, Spachtel- und Knetmassen herzustellen
- Speziell abgestimmt auf die Verarbeitung mit HEKAPUR Schnellgießharz M4 sowie HEKAPUR Hartschaum

### Vorteile im Vergleich zu MBM 182

- Beim Mischen leichter einzuarbeiten
- Geringere Pulvermenge notwendig (neues Mischungsverhältnis beachten)
- Besser modellierfähig
- Die Oberfläche ist besser geeignet beim Umgang mit Kontaktklebstoffen
- Es ist jetzt auch möglich, Hohlformen wie zum Beispiel tiefgezogene Probeschuhe oder 3D-Drucke durch Ausschwenken zu stabilisieren.

### Eigenschaften des Füllstoffs

	Einheit	
Farbe		weiß
Schüttdichte	g/cm <sup>3</sup>	ca. 0,34

### Eigenschaften des Endprodukts

- Ähnliche Eigenschaften wie HEKAPUR Schnellgießharz M4 mit Leichtfüllstoff MBM 150 in Bezug auf Schleifen, Tackern, Nageln

### Lagerung

- Trocken, sauber

### Standardgebindegrößen

- 3,0 kg im Kunststoffeimer

### Verarbeitung und Dosierung je nach Anwendung:

- Der Füllstoff hat die Aufgabe, die flüssige Kunststoffmischung einzudicken und ein Abfließen an senkrechten Flächen zu bremsen bzw. komplett zu unterbinden.
- Höhere Füllstoffzugabe führt zu stärkerer Eindickung und Dimensionsstabilität der Masse.
- Zur genauen Dosierung und sauberen Entnahme der flüssigen Komponenten empfehlen wir die Benutzung der Faltenbalgverschlüsse auf den Kanistern sowie eine hochwertige Digitalwaage.
- Bei größeren Mengen: Die Hälfte der Pulvermenge vorab in jede Komponente einzeln einarbeiten. Dann beide Ansätze vermischen.
- Bei Kleinmengen: Zuerst die reaktiven Komponenten genau abwiegen und kurz vermischen.

- Unverzöglich danach das Pulver sorgfältig einarbeiten (bei kleinen Ansatzmengen per Hand mit einem Rührspatel)

- **Dosierung:**

- **Spachtelmasse mit HEKAPUR Schnellgießharz M4:**

- 100 Gewichtsanteile HEKAPUR Schnellgießharz M4 Komp. A +
    - 100 Gewichtsanteile HEKAPUR Schnellgießharz M4 Komp. B +
    - 200 Gewichtsanteile MBM 183

- Topfzeit: ca. 4-5 min

- Für Versuche empfehlen wir Ansatzmengen in der Größenordnung von ca. 15 g M4A + 15 g M4B + 30 g MBM 183

- **Knetmasse mit HEKAPUR Schnellgießharz M4:**

- weitere Erhöhung des Füllstoffanteils, bis die gewünschte Konsistenz erreicht ist. Über die Menge der Füllstoffzugabe lässt sich die Konsistenz individuell einstellen.

- **Ausschwenken von Hohlformen (z.B. 3D-Druck)**

- **mit HEKAPUR Schnellgießharz M4**

- 100 Gewichtsanteile HEKAPUR Schnellgießharz M4 Komp. A +
      - 100 Gewichtsanteile HEKAPUR Schnellgießharz M4 Komp. B +
      - 130 Gewichtsanteile MBM 183

- Topfzeit: ca. 4-5 min

- Temperaturmaximum bei der Aushärtung: ca. 40 °C

- Härte: ca. 55-60 °Shore D

- **mit HEKAPUR Hartschaum (mit allen Typen möglich)**

- 100 Gewichtsanteile HEKAPUR Hartschaum Komp. A +
    - 100 Gewichtsanteile HEKAPUR Hartschaum Komp. B +
    - 60 Gewichtsanteile MBM 183

- bei Verwendung von HEKAPUR Hartschaum H500:

- Topfzeit: ca. 90 sec

- Temperaturmaximum bei der Aushärtung ca. 60 °C

- Härte: ca. 35-40 °Shore D

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen erfolgen auf Grund langjähriger Erfahrungen und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand von Wissenschaft und Praxis. Sie erfolgen unverbindlich und entbinden den Verarbeiter nicht von eigenen Versuchen und Prüfungen. Ein vertragliches Rechtsverhältnis besteht dadurch nicht, auch nicht in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter.