

Steodur PUR Balancing Compound 2D799

Serie 2D799 · Lösemittelfreie 2K-PUR-Gießmasse zum Vergießen von Hohlräumen



01 PRODUKTBESCHREIBUNG

Steodur PUR Balancing Compound 2D799 ist eine hochwertige, lösemittelfreie 2-Komponenten-Polyurethan-Gießmasse, die speziell für das Vergießen von Hohlräumen und das statische Auswuchten entwickelt wurde. Die Formulierung zeichnet sich durch eine besonders geringe Exothermie während der Aushärtung sowie eine exzellente Haftung auf verschiedensten Untergründen aus. Dank ihrer thixotropen Einstellung und ihres äußerst geringen Schrumpfverhaltens lässt sie sich auch in komplexe Geometrien problemlos einbringen, ohne zu verlaufen oder abzusacken, und erreicht nach der Aushärtung eine hohe mechanische Belastbarkeit sowie eine sehr gute Alterungsbeständigkeit. Damit eignet sie sich ideal für Anwendungen mit präziser, dauerhafter Ausfüllung und Massenverteilung – etwa in der Elektrotechnik, im Maschinenbau oder beim Auswuchten von GFK-Bauteilen. Reicht das Eigengewicht nicht aus, kann die Vergussmasse durch Zugabe geeigneter Füllstoffe (z. B. Stahlschrot) beschwert werden. Das Produkt ist durch diverse OEMs freigegeben.

02 PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Bindemittelsystem	Polyurethan
Härtersystem	PUR Hardener 7D055
Reinigungsverdünnung	Superdur Verdünner 5D402
Charakteristik	     Lösemittelfrei Geringe Exothermie Schnellhärtend Mechanisch belastbar Hohe Dichte
Farbton	Beige (weitere Farbtöne auf Anfrage)
Haltbarkeit	Ca. 12 Monate im geschlossenen Originalgebinde bei +4 °C bis +40 °C. Vor Frost und Feuchtigkeit schützen.

Eigenschaft	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte · DIN EN ISO 2811-1 · +20 °C ¹⁾	Ca. 2,65 g/cm ³	Ca. 1,23 g/cm ³	Ca. 2,26 g/cm ³
VOC-Gehalt · IE-RL 2010/75/EU ¹⁾	Ca. 51 g/l	Ca. 0 g/l	Ca. 13 g/l
Festkörper (Gew.-%) · SDB ¹⁾	Ca. 98 %	Ca. 100 %	Ca. 98 %
Viskosität · DIN EN ISO 2555 / ISO 2431 · +20 °C	Ca. 45.000 mPas	Ca. 60 s (4 mm)	Ca. 6.500 mPas

¹⁾ Farbtonabhängig

Steodur PUR Balancing Compound 2D799

Serie 2D799 · Lösemittelfreie 2K-PUR-Gießmasse zum Vergießen von Hohlräumen



03 VERARBEITUNG

Die folgenden Angaben können je nach Anwendungsfall divergieren. Bitte wenden Sie sich für genauere Informationen an Ihren direkten Ansprechpartner.

Substrat	GFK (weitere Untergründe auf Anfrage)
Vorbehandlung	Vor der Verarbeitung ist eine ausreichende Tragfähigkeit sicherzustellen.
Mischungsverhältnis	100 : 16 nach Gewicht 3 : 1 nach Volumen
Mischen	Beide Komponenten separat aufrühren und ggf. homogenisieren. Komponente B in das Gebinde der Komponente A umfüllen und mit elektrischem Rührwerk mind. 3 min bei max. 700 U/min mischen. In sauberes Gebinde umtopfen und nochmals ca. 1 min gut durchmischen. Alternativ Verarbeitung über eine geeignete 2K-Dosieranlage mit statischem Mischer. Die Anlage sollte vor Beginn ausgelüftet und eventuelle Abweichungen im Mischungsverhältnis nachgestellt werden. Maximal zulässige Abweichung $\pm 3\%$.
Applikationsart	 Gießen
Verarbeitungsbedingungen	 Lufttemperatur +15 °C bis +35 °C  Luftfeuchte < 70 % rel.  Taupunkt mind. 3 °C unter Objekttemperatur
Topfzeit ^{*2}	Ca. 50 min
Überarbeitungsintervall (mit sich selbst) ^{*2}	Max. 72 h. Nach Überschreiten der maximalen Überarbeitungszeit ist eine mechanische Oberflächenvorbereitung (z. B. Schleifen) erforderlich.
TROCKNUNG^{*2}	
Durchgehärtet	Ca. 2 h

^{*2} Angaben beruhen auf Labormessungen bei +20 °C; abweichende Umgebungsbedingungen können die angegebenen Zeiträume verlängern oder verkürzen.

04 HINWEIS

Mit diesem Produktdatenblatt verlieren alle früher erschienenen Produktdatenblätter ihre Gültigkeit. Die hierin enthaltenen Angaben beruhen auf Erfahrungswerten unter Standardbedingungen und unter der Voraussetzung sachgerechter Lagerung und Verarbeitung. Untergründe, Materialien und Arbeitsbedingungen können divergieren. Daher kann weder auf Basis der in diesem Dokument enthaltenen Informationen noch auf Basis einer mündlichen Beratung eine Gewährleistung oder Haftung begründet werden. Die Prüfung der Produkteignung für den vorgesehenen Einsatzzweck liegt in der Verantwortung des Käufers. Vorversuche werden empfohlen. Es sind die relevanten gesetzlichen Regelungen, Merkblätter der BG RCI sowie die Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft zu beachten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

GEÄNDERT VON

20.08.2026 – Martin Krull, Head of Laboratory

FREIGEgeben VON

20.08.2026 – Stefan Eisenmenger, Product Management