

OBRABIALNE PASTY NAKŁADANE MASZYNOWO



SC 175

EPOKSYDOWA PASTA MODELOWA NAKŁADANIE MASZYNOWE

GĘSTOŚĆ 0.63 - TWARDOŚĆ 53 SHORE D



ZASTOSOWANIA :

Wykorzystywana do wykonywania modeli stylistycznych, makiet, modeli wzorcowych (o dużych wymiarach)
- przemysł samochodowy, morski, lotniczy .

WŁAŚCIWOŚCI :

Nakładanie za pomocą urządzenia ekstrudującego.

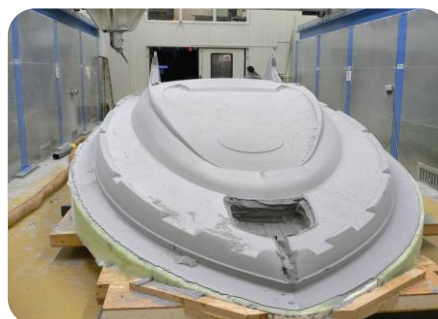
Bardzo wysoka stabilność wymiarowa

Możliwość nakładania do 30 mm w 1 operacji

Niska egzotermia

Bardzo dobry stan powierzchni po obróbce

Łatwość obróbki mechanicznej



WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	100	
Proporcja mieszania - objętościowo w 25°C	100	100	
Postać :	Pasta	Pasta	Pasta
Kolor :	Szary	Biały	Szary
Lepkość w 25°C 1 s ⁻¹ CVO Bohlin	900 Pa.s	700 Pa.s	700 Pa.s
Gęstość w 25°C ISO 1675:1985	0.60	0.62	-
Gęstość w 23°C ISO 2781:1996	-	-	0,63

UWAGA - końcówka nakładająca musi być ustawiona prostopadle do powierzchni na którą nakładamy produkt. Należy zapewnić styk oraz lekkie nakładanie się na siebie kolejno aplikowanych warstw.

Wartość egzotermii pojawiającej się podczas procesu utwardzania zależy głównie od następujących czynników :

Typ maszyny, wartość temperatury (zalecana temperatura pokojowa), przewodności cieplnej podłoża, temperatury mieszanki (zależy od typu mieszadła statyczne lub dynamiczne), szybkości mieszania, ustawionej wydajności oraz od grubości nakładanej warstwy.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE w 23°C (1)				
Twardość	po 7 dniach w 23°C	ISO 868 : 2003	Shore D1 / D 15	52 / 48
	po 24 h w 60°C			53 / 49
Temp. zeszklenia	po 7 dniach w 23°C	ISO 11359 : 2002	°C	45
	po 24 h w 60°C			83
Moduł elastyczności w ściskaniu*	ISO 604 : 1997		MPa	320
Wytrzymałość na ściskanie*	ISO 604 : 1993		MPa	12
Moduł elastyczności w zginaniu*	ISO 178 : 1993		MPa	550
Wytrzymałość na zginanie*	ISO 178 : 1993		MPa	13
Wytrzymałość na rozciąganie*	ISO 527-1996		MPa	8
WSP	ISO 11359 : 1999		mm / mm.°C	70 x 10 ⁻⁶
Skurcz liniowy przy grubości 30 mm			mm / m	< 1

(1) - właściwości otrzymano na standartowych próbkach i w warunkach odpowiadających optymalnym wartościom po obróbce cieplnej i całkowitym utwardzeniu (24 h w 40°C).

WSP. - Współczynnik rozszerzalności cieplnej.

Strona 1 / 4



SC 175

EPOKSYDOWA PASTA MODELOWA NAKŁADANIE MASZYNOWE

GĘSTOŚĆ 0.63 - TWARDOŚĆ 53 SHORE D

EGZOTERMIA I CZAS UTWARDZANIA **

Grubość warstwy mm	Temperatura produktu °C	Czas osiągnięcia piku egzotermicznego h	Temperatura piku egzotermicznego °C	Obróbka możliwa po h
30	25	3	70	24
30	20	3,5	50	48

** - Temperatura (20 / 22)°C, podłoże: polistyren

WYTYCZNE STOSOWANIA :

W przypadku obróbki narzędziem o długim trzpieniu aby uniknąć wibracji podczas obróbki zaleca się używanie narzędzi z minimum 2 ostrzami.

Na pionowych powierzchniach proponujemy pokryć je najpierw cienką warstwą produktu za pomocą szpachelki (ułatwi to przyleganie następnej warstwy).

W przypadku stosowania na powierzchniach typu sufit zalecamy grubości do 30 mm.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

Zwykłe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tym produktem :

- zapewnić dobrą wentylację
- nosić ubranie i okulary ochronne

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki żywicy i utwardzacza.

PRZECHOWYWANIE :

Doradzamy zużyć w przeciągu 9 miesięcy.

Data przydatności znajduje się na opakowaniu.

OPAKOWANIA :

ŻYWICA	UTWARDZACZ	ŚREDNICA WEWNETRZNA
1 x 25.0 kg	1 x 25.0 kg	360 mm
1 x 114.0 kg	1 x 114.0 kg	570 mm

GWARANCJA :

Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za określenie przydatności (w swoich warunkach) produktu AXSON (przed dokonaniem zakupu) do proponowanego zastosowania. AXSON gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem. AXSON odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność AXSON jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu nie zgodnego z jego specyfikacją.

Przedstawiciel w Polsce :	AMOD - Andrzej Modrzewski 01-793 Warszawa ul. Rydygiera 8 tel. / fax. (0-22) 633-85-06 tel. (0-22) 669-39-76 tel. komórkowy (0-602) 26-11-15 e-mail:info@amod.com.pl
INTERNET: www.amod.pl	

OBRABIALNE PASTY NAKŁADANE MASZYNOWO



SC 175

**EPOKSYDOWA PASTA MODELOWA
NAKŁADANIE MASZYNOWE**

GĘSTOŚĆ 0.63 - TWARDOŚĆ 53 SHORE D

WPŁYW PARAMETRÓW NA JAKOŚĆ MIESZANEJ PASTY

TEST PROWADZONO PRZY UŻYCIU MASZYNY Z MIESZADŁEM DYNAMICZNYM

wydajność / obroty	1000	1500	2000	2500	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000
1	27		29		31		34		37		40
1,25											
1,5	25		27		29		31		34		36
1,75											
2	24		26		28		30		31		33
2,25											
2,5			24		27		29		30		32
2,75											
3					25		27		29		31
3,25											
3,4 max							25		27		29


UWAGI :

W poszczególnych kratkach pokazano temperatury otrzymane w wyniku reakcji.


Początkowa temperatura testowanego produktu: 21/22°C


Wydajność określono w dm³ / min zaś obroty w ilości obrotów na minutę


 - obszar optymalnych parametrów przy grubościach nakładania do 40 mm

 - obszar ryzyka złego wymieszania komponentów

 - obszar złego mieszania komponentów

 - obszar ryzyka egzotermii przy nakładaniu warstw grubszych niż 35 mm

 - obszar ryzyka egzotermii przy nakładaniu warstw grubszych niż 30 mm

 - obszar ryzyka egzotermii przy nakładaniu warstw grubszych niż 20 mm



SC 175

EPOKSYDOWA PASTA MODELOWA
NAKŁADANIE MASZYNOWE

GĘSTOŚĆ 0.63 - TWARDOŚĆ 53 SHORE D

ZALEŻNOŚĆ TWARDOŚCI SC175 OD TEMPERATURY

