



SC 390

**EPOKSYDOWA PASTA MODELOWA
NAKŁADANIE MASZYNOWE
GĘSTOŚĆ 1.06 - CTE 53.10⁻⁶**



ISO 9001



ISO 14001

ZASTOSOWANIA :

Wykorzystywana do wykonywania modeli, makiet oraz form (o dużych i bardzo dużych wymiarach) - przemysł samochodowy, morski, lotniczy .

WŁAŚCIWOŚCI :

Nakładanie za pomocą maszyny ekstrudującej.

Bardzo wysoka stabilność wymiarowa

Możliwość nakładania do 30 mm w 1 operacji

Niska egzotermia

Idealna powierzchnia 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	0,9 s ⁻¹ RM 100 Lamy	800 Pa.s	800 Pa.s	800 Pa.s
Gęstość w 25°C	ISO 1675:1985	1.06	1.06	1,06
Gęstość w 23°C	ISO 2781:1996	-	-	1,08
Czas życia w 25°C	(500 g)			140 min

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 mieszaniny (zależy od typu mieszadła statyczne lub dynamiczne), szybkości mieszania, ustawionej wydajności oraz od grubości nakładanej warstwy.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE w 23°C (1)				
Grubość nakładanej warstwy		mm	30 mm	15 mm
Temperatura zeszklania TG	po 24 h w 25°C po 24 h w 25°C+24 h w 60°C / 80°C	ISO 11359:1999	°C	71 83 / 89
HDT		ISO 75:2004	°C	78
Współczynnik rozszerzalności cieplnej	po 24 h w 25°C po 24 h w 25°C+24 h w 60°C / 80°C	ISO 11359:1999	10 ⁻⁶ .K ⁻¹	59 53 / 55
Twardość	po 24 h w 25°C po 24 h w 25°C + 16 h w 80°C	ISO 868:2003	Shore D1/D15	73 / 71 75 / 74
Moduł elastyczności w rozciąganiu*		ISO 527 : 1993	MPa	2400
Wytrzymałość na rozciąganie*		ISO 527 : 1993	MPa	21
Wydłużenie przy zerwaniu*		ISO 527 : 1993	%	2,2
Moduł elastyczności w zginaniu*		ISO 178 : 2001	MPa	2000
Wytrzymałość na zginanie*		ISO 178 : 2001	MPa	36
Wytrzymałość na ściskanie*		ISO 604 : 2002	MPa	36

(1) - właściwości otrzymano na standartowych próbkach i w warunkach odpowiadających wartościom po obróbce cieplnej i całkowitym utwardzeniu (24 h 25°C + 16 h w 80°C).



SC 390

**EPOKSYDOWA PASTA MODELOWA
NAKŁADANIE MASZYNOWE**

GĘSTOŚĆ 1.06 - CTE 53.10⁻⁶

EGZOTERMIA I CZAS UTWARDZANIA **

Grubość nakładanej warstwy	Temperatura produktu	Czas osiągnięcia piku egzotermicznego	Temperatura piku egzotermicznego	Obróbka możliwa po czasie	Skurcz
mm	°C	min	°C	h	mm / m
30	29	140	82	12	< 2
15	29	140	46	16	< 1
2	29	200	35	16	-

** - Temperatura 25°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

Bardziej szczegółowe informacje zawarte są w instrukcji dotyczącej bezpieczeństwa pracy z tym produktem.

PRZECHOWYWANIE :

Doradzamy zużyć w przeciągu 9 miesięcy. Data przydatności znajduje się na opakowaniu.

OPAKOWANIA :

ŻYWICA	UTWARDZACZ	ŚREDNICA WEWNĘTRZNA
1 x 45.0 kg	1 x 45.0 kg	360 mm
1 x 195.0 kg	1 x 195.0 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



SC 390

EPOKSYDOWA PASTA MODELOWA
NAKŁADANIE MASZYNOWE

GĘSTOŚĆ 1.06 - CTE 53.10^{-6}

TWARDOŚĆ SC 390 W FUNKCJI TEMPERATURY

