

ANWENDUNGEN

Das Produkt ist eine maschinell aufzutragende Paste zur Herstellung von Modellen, Prototypen, Urmodellen und mock-ups für Automotive, Aerospace, Bootsbau und Windkraft.

ÜBERSICHT

- Sehr gute und glatte Oberfläche nach der Endbearbeitung (Fräsen/Schleifen).
- Gute Temperaturbeständigkeit
- Schichtstärke von 30 mm in einem Arbeitsgang möglich, auch an senkrechten Flächen.

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
Zusammensetzung		HARZ	HÄRTER	MISCHUNG
Mischverhältnis nach Gewicht		100	100	
Konsistenz		zähe Paste	zähe Paste	zähe Paste
Farbe		grau	weiß	grau
Viskosität bei 25 °C (Pa·s)	RM 100 LAMY	600	700	600
Spezifische Dichte bei 25 °C (g/cm ³)	ISO 1675 : 1985	0,80	0,80	-
Spez. Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C	ISO 2781 : 1996	-	-	0,82

MECHANISCHE UND THERMISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1)				
Härte	- nach 7 Tagen Aushärtung bei 23 °C - nach 16 h Aushärtung bei 70 °C	ISO 868 : 2003	Shore D1	65 67
Glasübergangstemperatur (Tg)	- nach 7 Tagen Aushärtung bei 23 °C - nach 16 h Aushärtung bei 60 °C	ISO 11359 : 1999	°C	50 83
Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE) nach 16 h Aushärtung @ 70 °C		ISO 11359 : 1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	60
Zug E-Modul		ISO 527 : 1993	MPa	1 100
Zugfestigkeit			MPa	14
Zugdehnung			%	2,8
Biege E-Modul		ISO 178 : 2001	MPa	1 100
Biegefestigkeit			MPa	24

(1) Mittelwerte gemessen an Standardprobekörpern nach 24 h Aushärtung bei 23 °C + 16 h bei 70 °C

VERARBEITUNG

Während des Pastenauftrags ist der Schlauch mit der Düse senkrecht zum Trägermaterial zu führen. Dabei ist es wichtig, die einzelnen Pastenraupen überlappend aufzutragen.

ACHTUNG: Die Exothermie ist abhängig von den Verarbeitungsparametern vom Maschinentyp und vom Mischkopf. Weitere Faktoren sind:

- Raumtemperatur
- Isolierungseigenschaften des Trägermaterials
- Temperatur der Mischung (bedingt durch Mixertyp dynamisch o. statisch), Mixerzahl und Austragsrate.
- Auftragsdicke der Paste auf dem Trägermaterial.
- Scherung im Schlauch

An senkrechten Flächen empfehlen wir, erst eine dünne Pastenschicht mit dem Spatel aufzutragen um die Haftung auf dem Trägermaterial zu verbessern. Bei Über-Kopf-Auftrag empfehlen wir eine max. Dicke von 30 mm.

Justieren der Extrusionsparameter:

Durch Reibung beim Mischen im dynamischen Mixer wird die Paste wärmer. Die Temperaturerhöhung sollte maximal 5-6 °C betragen (Beispiel: Temperatur ungemischte Parts: 20 °C / Temperatur Mischung: 25 - 26 °C).

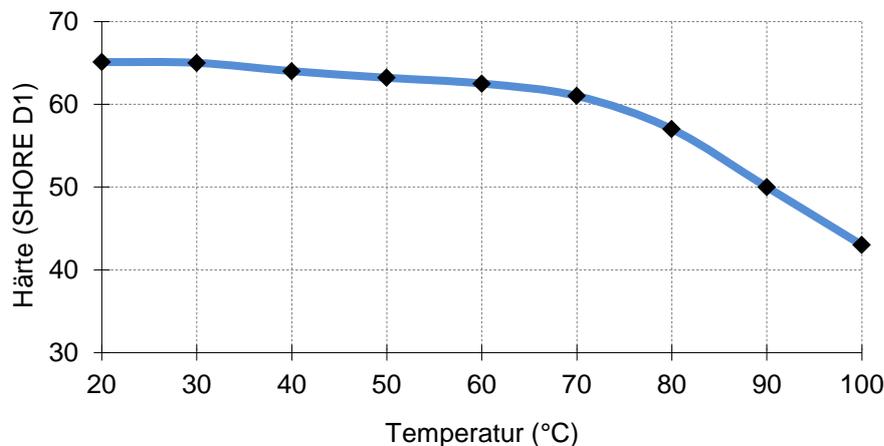
Bitte beachten:

Wird die Durchflußrate geändert, muß auch die Mixerzahl angepasst werden!

EXOTHERME SPITZE UND AUSHÄRTUNGSZEIT FÜR SC 380 (2)				
Dicke	Produkttemperatur	Exotherme Spitze	bearbeitbar nach:	Linearer Schwund
25 mm	27 °C	2,5 h / 60 °C	24 h	< 1 mm/m

(2) bei Raumtemperatur (20-22 °C), auf Trägermaterial Styropor

Härte in Abhängigkeit von der Temperatur bei SC 380



VORSICHTSMASSREGELN

Bei der Verarbeitung ist strikt auf die Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechender Arbeitsbedingungen zu achten:

- Belüftung der Räume,
- Tragen von Schutzhandschuhen, Schutzbrillen und Schutzkleidung

Weitere Informationen befinden sich im Sicherheitsdatenblatt.

LAGERUNG

Verwendung innerhalb von 9 Monaten nach Herstellungsdatum. Verfallsdatum auf Gebinde angegeben.

LIEFERFORM

HARZ	HÄRTER	Innendurchmesser der Fässer
1x 35 kg	1x 35 kg	360 mm
1x 150 kg	1x 150 kg	570 mm

HINWEIS

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. AXSON garantiert, daß die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. AXSON übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma AXSON beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.