

PASTY MODELARSKIE I FORMIERSKIE

EPOKSYDOWA PASTA MODELARSKA TWARDOŚĆ SHORE – D 75

SC 390



ZASTOSOWANIA:

Modele i produkcja próbna w procesie wytłaczania.

WŁAŚCIWOŚCI:

- Bardzo dobry wygląd powierzchni.
- Dobre zachowanie przy pionowym nakładaniu do 30 mm.
- Krótki czas utwardzania nawet dla grubości 2 mm.
- Wysoka temperatura użytkowania.
- Niski współczynnik CTE – dobra stabilność wymiarowa.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE SC 390			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Skład	SC 380	SC 380	
Proporcja mieszania - wagowo	100	100	
Postać	Gęsta Pasta	Gęsta Pasta	Gęsta Pasta
Kolor	Szary	Biały	Szary
Lepkość w 25°C ISO 3219:1993	800 mPa·s	800 mPa·s	800 mPa·s
Gęstość w 25°C (g/cm ³) ISO 1675:1985	1.06	1.06	1.06
Gęstość w 23°C (g/cm ³) ISO 2781:1996	-	-	1.08
Czas życia w 25°C (500g)	-	-	140 min

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE W 23°C ⁽¹⁾				
Grubość warstwy			30 mm	15 mm
Twardość ostateczna w 23°C 24 h w 25°C + 16 h w 80°C	ISO 868:2003	Shore D1 / D15	73 / 71 75 / 74	69 / 65 75 / 74
Moduł sprężystości	ISO 178:2001	MPa	2.000	
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178:2001	MPa	36	
Moduł elastyczności w rozciąganiu	ISO 527:1993	MPa	2.400	
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527:1993	MPa	21	
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527:1993	%	2.2	
Temperatura zeszklenia Tg 24 h w 25°C + 16 h w 60°C / 80°C	ISO 11359:1999	C	71 83 / 89	54 82 / 91
Temperatura ugięcia HDT		°C	78	
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) 24h w 25°C + 16h w 60°C / 80°C	ISO 11359:1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	59 53 / 55	61 59 / 58

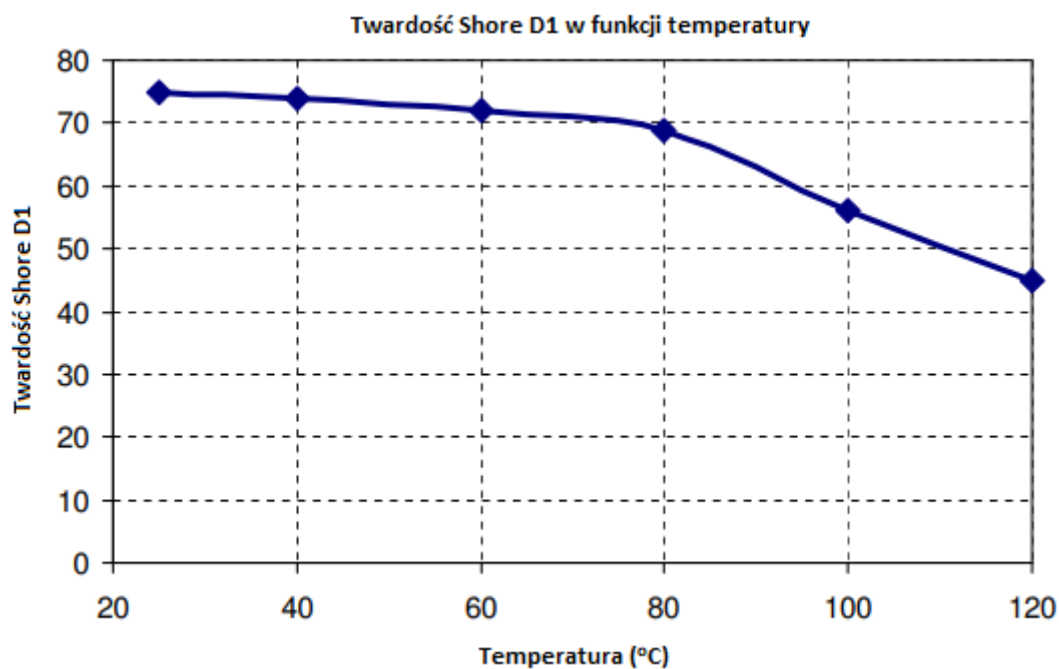
(1) - średnie wartości otrzymane na standardowych próbkach utwardzonych: 24 h w 25°C + 16 h w 80°C

EPOKSYDOWA PASTA MODELARSKA
TWARDOŚĆ SHORE – D 75

SC 390

CZAS EGZOTERMICZNY I CZAS UTWARDZANIA ⁽¹⁾				
Grubość ścianki (mm)	Temperatura materiału (°C)	Pik temperaturowy (min / temp.)	Czas pracy (h)	Skurcz linowy (mm/m)
30	29	140 / 82	12	< 1
15	29	140 / 46	16	< 1
2	29	200 / 35	20	-

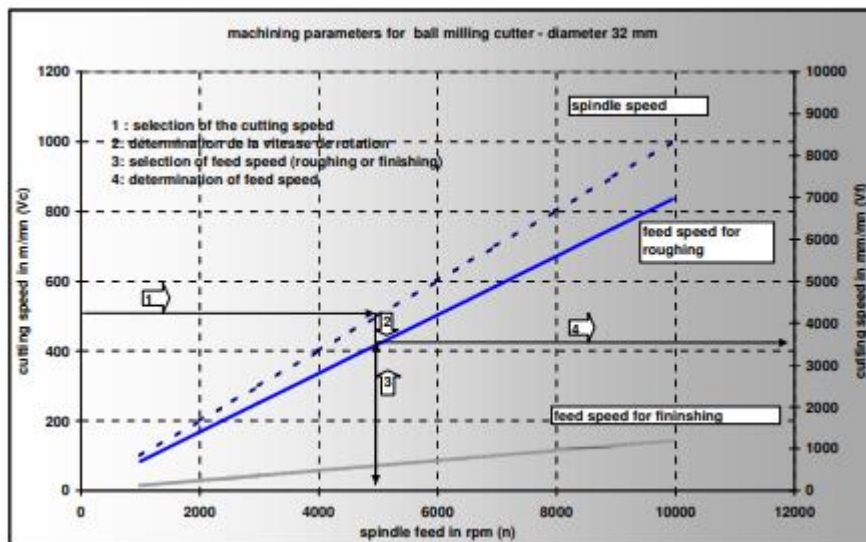
(1) - temperatura w pomieszczeniu: 25°C, polistyren support



EPOKSYDOWA PASTA MODELARSKA
TWARDOŚĆ SHORE – D 75

SC 390

PARAMETRY OBRÓBKI WYZNACZONE ZA POMOCĄ FREZU KULOWEGO TYPU GRT 32, GRT 25 I GRT 16

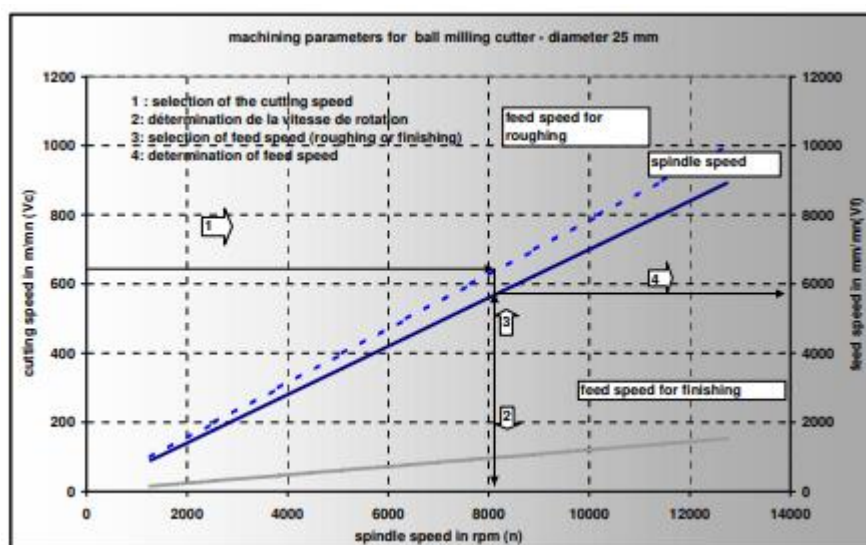


$$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \quad \text{m/min}$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{D \cdot \pi} \quad \text{tr/min}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n} \quad \text{mm}$$

$$V_f = f_z \cdot z \cdot n \quad \text{mm/min}$$



V_c : Prędkość cięcia (m/min)

f_z : Posuw na zęb (mm/rpm)

Z : Liczba zębów

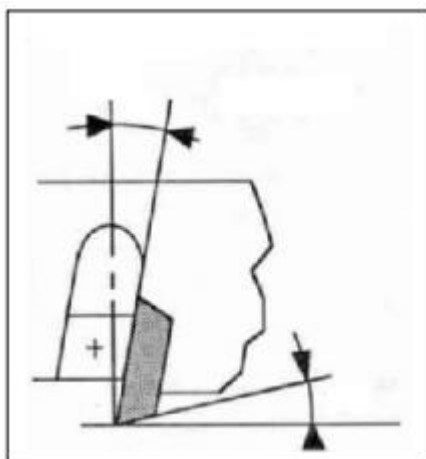
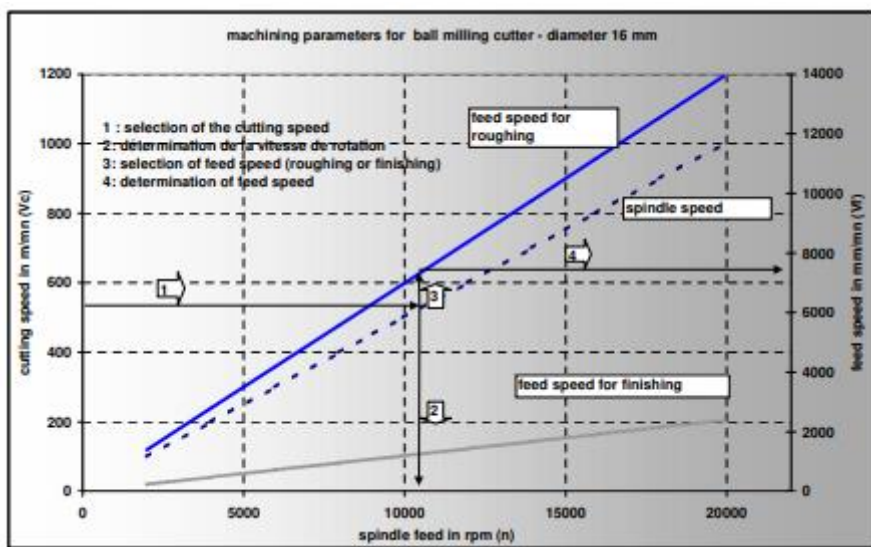
D : Średnica narzędzia (mm)

n : R.P.M.

V_f : Prędkość posuwu (mm/min)

EPOKSYDOWA PASTA MODELARSKA
TWARDOŚĆ SHORE – D 75

SC 390



Zaleca się stosowanie zawsze narzędzia o dodatnim kącie cięcia, kącie przyłożenia i kącie stożka.

γ_p : Kąt cięcia od 6° do 30°
 α_p : Kąt rozwarcia 14°

EPOKSYDOWA PASTA MODELARSKA TWARDOŚĆ SHORE – D 75

SC 390

WYTYCZNE STOSOWANIA:

Podczas przetwarzania dysza dozująca musi być utrzymywana prostopadle do powierzchni, na której nakładany jest produkt. Upewnij się, że zakładka zachodzi na siebie.

UWAGA:

Egzoterma zależy głównie od rodzaju maszyny i parametrów pracy, takich jak:

- Temperatura pokojowa.
 - Izolacyjna własność wsparcia.
 - Temperatura mieszaniny (w zależności od typu mieszacza: statycznego lub dynamicznego) oraz szybkość mieszania i wyprowadzania.
 - Zastosowana grubość
- Na pionowym podłożu cienką warstwę produktu nakładaj szpachelką. Operacja ta pomaga wzmocnić wiązanie na podporze.
 - Przy nakładaniu stropu należy zastosować maksymalną grubość 30 mm.
 - Najlepiej korzystaj z dynamicznego miksera. W przeciwnym razie podwójna długość miksera statycznego.
 - W przypadku mieszalnika dynamicznego, skontaktuj się z nami, aby uzyskać parametry.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY:

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

- zapewnić dobrą wentylację,
- nosić rękawice i okulary ochronne oraz odzież nie przepuszczającą wody.

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników tej kompozycji.

PRZECHOWYWANIE:

Okres składowania wynosi 9 miesięcy w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach. Data ważności na opakowaniu.

OPAKOWANIA:

ŻYWICA	UTWARDZACZ	WEWNĘTRZNA ŚREDNICA BĘBNÓW
1 x 45.0 kg	1 x 45. 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 odpowiedzialność za określenie przydatności (w swoich warunkach) produktu Sika (przed dokonaniem zakupu) do proponowanego zastosowania. Sika gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem.

Sika odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność Sika jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu niezgodnego z jego specyfikacją.