

P 29 / pryskyřice + tužidlo

Označení : **Strojově zpracovatelná epoxidová modelovací pasta**

Pryskyřice : **P 29 pryskyřice**

Tužidlo : **P 29 tužidlo**

Barva : světle šedá

Použití - design modely
- bezspárové laminátové formy
- umělecké předměty

Vlastnosti materiálu - možnost nanášení 10 – 35 mm najednou
- téměř bez zápachu
- rozměrově stálá
- velice dobře opracovatelná
- jemná struktura
- na svislých plochách nestéká

Informace pro zpracování

Výrobek		Směs P 29 / pryskyřice + tužidlo	Pryskyřice P 29 pryskyřice	Tužidlo P 29 tužidlo
Barva		světle šedá	světle šedá	bílá
Poměr míchání	hm. díly		100	100
Viskozita při 25°C	mPas	tixotropní	tixotropní	tixotropní
Hustota při 20°C	g/cm ³	0,75 ± 0,03	0,75 ± 0,03	0,75 ± 0,03
Čas zprac. 500 g / 20°C	minut	45 – 60	-	-
Opracovatelná při pokojové tep. po	hod.	20	-	-

Fyzikální informace

Vlastnosti	Typ zkoušky	Jednotka	Hodnota
Pevnost v ohybu	EN ISO 178	MPa	19,8 ± 0,5
E-Modul (v ohybu)	EN ISO 178	MPa	902 ± 15
Deformace ohybem v okamžiku lomu	EN ISO 178	%	3,1 ± 0,1
Pevnost v tlaku	EN ISO 604	MPa	16,4 ± 0,6
Rázová houževnatost (Charpy)	EN ISO 179	kJ/m ²	2,9 ± 0,3
Tepelná odolnost tvaru (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	94 ± 3
Teplota skelnatění T _G	Metoda DSC	°C	cca 103
Tvrdość Shore	DIN ISO 7619-1	Shore D	60 ± 2
Koeficient délkové roztažnosti	interní/Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	cca 80

Forma dodání:

Jednotlivé balení: Pryskyřice P 29 pryskyřice 30 kg; 130 kg
Tužidlo P 29 tužidlo 30 kg; 130 kg

Poznámky ke zpracování

Zpracování je možné pouze pomocí dvoukomponentního dávkovacího míchacího zařízení určeného pro nanášení past. Před aplikací je nutné ujistit se, zda je podklad pevný, stabilní a zbavený prachu.

Teplota materiálu, podkladu i samotného nanášení by měla být v rozmezí 19 až 24 °C. Opracování povrchu je možné nejdříve 20 h po vytvrzování za pokojové teploty. Jako základ pro tuto pastu doporučujeme náš **ebazell 80**, **ebazell 160** nebo **ebazell 260**.

Pastu P 29 lze aplikovat i nad hlavou.

- 1) Výtlačk
Pohybuje se v závislosti na povrchu a ploše mezi 1,5 a 2,5 l.
- 2) Rychlost míchání
Míchání je dynamické za použití statického míchače. V závislosti na typu stroje a rychlosti výtlačku se rychlost pohybuje mezi 1000 ot./min a 3 500 ot./min. Pro detailnější informace kontaktujte zástupce firmy Ebalta.
- 3) Tlak na přítlačnou desku
Tlak na přítlačnou desku by neměl přesáhnout hodnotu 3,5 bar.
- 4) Provozní tlak
Tlak v systému vedoucím materiálem se pohybuje při aplikaci 2,5 litrů obvykle mezi 20 - 30 bar.
- 5) Teplota
Pasta musí mít při zpracování teplotu 19 - 24 °C. Teplota za míchací hlavou nesmí překročit 27 °C.
- 6) Tloušťka vrstvy
Materiál lze nanášet ve vrstvě 10 - 35 mm. Při tloušťkách nad 35 mm dochází ke zvýšené tvorbě tepla. Všechny vrstvy musí být rovnoměrné, rohy musí mít dostatečný rádius. Pozor na kumulaci materiálu! Nerovnoměrně tlusté vrstvy a kumulace materiálu mohou zapříčinit vznik prasklin.
- 7) Odvzdušňování při výměně nádob s pastou
Je třeba zajistit, aby po výměně nádoby nevznikly vzduchové bubliny mezi nádobou a přítlačnou deskou. Za tímto účelem doporučujeme vypustit 750 ml materiálu přímo od přítlačné desky a dalších 750 ml za čerpadlem. Teprve při rovnoměrném průtoku materiálu můžete pokračovat v aplikaci pasty (jakmile už nedochází k bublání).
- 8) Chyby při míchání
Zbylý materiál nesmí být přelit do jiné nádoby, protože to může vést k nekontrolovatelnému uzavření vzduchových bublin, které nelze odstranit ani při „odvzdušnění“. Výsledkem jsou potom chyby v míchání.

Vždy je nezbytné dodržovat pokyny uvedené v návodu k obsluze stroje.

Všeobecně

Aplikace konečného tvaru modelu je možná na místě týmem Ebalta z Německa s vlastním strojem.

Ebalta P 29 je při pokojové teplotě tvrdnoucí tixotropní dvoukomponentní systém na epoxidové bázi. Fyzikální vlastnosti jsou určeny po teplotě 8 h při 80 °C.

Skladování

V temperovaných místnostech (18 – 25 °C)

Otevřené nádoby je nutné vždy okamžitě vlhko těsně uzavřít a dle možností rychle zpracovat.

Informace o trvanlivosti materiálu naleznete na jeho etiketě.

Ochranná opatření

Při zpracování tohoto produktu by se mělo dbát ochranných opatření odborového svazu chemického průmyslu.

Řídit se bezpečnostními radami.

Likvidace

Vytvrzené materiály lze po domluvě s příslušným úřadem likvidovat jako domovní odpad.

Nevytvrzené výrobky se musí dle domluvy s příslušným úřadem náležitě zlikvidovat.

K upozornění

Tyto údaje a doporučení byly stanoveny s největší starostlivostí na základě důkladných pokusů a dlouholetých, praktických zkušeností. Protože není možné kontrolovat zpracování přímo u spotřebitele, možnosti použití a pracovní metody jsou velice různorodé, není možné přebírat záruku za jednotlivé případy. Tyto údaje jsou nezávaznými informacemi, nejsou zárukou za určité příznaky nebo vlastnosti produktu. Naše informace neosvobozují zákazníka od provedení vlastních průkazných zkoušek ve vztahu k používání a postupům. V případě nutnosti záruky za údaje je nutná doplňující písemná dohoda.