

ANWENDUNGEN

Manuell vermischbare 2K-Paste zur Herstellung von Designmodellen und Werkstückauflagen sowie zur Änderung und Ausbesserung von bestehenden Modellen/Werkzeugen. Die Paste wird 10 – 40 mm dick auf einen Unterbau aufgetragen.

ÜBERSICHT

- Mischungsverhältnis 1:1 (nach Volumen und Gewicht)
- Mischung erfolgt manuell oder mit Mischer
- pro Schicht 40 mm Wandstärke möglich
- schnellhärtend auch in dünner Schicht
- Haftung auf verschiedenen Untergründen wie Holz, Schäumen, Leichtformstoffplatten, EPS
- Änderungen und Reparaturen von SC 258 sind mit SC 258 möglich (Untergrund vor Auftrag aufrauen)

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN

| | | HARZ | HÄRTER | MISCHUNG |
|---|-----------------|--------|-----------|-----------|
| Mischverhältnis nach Gewicht | | 100 | 100 | |
| Mischverhältnis nach Volumen | | 100 | 100 | |
| Konsistenz | | pastös | pastös | pastös |
| Farbe | | weiß | hellbraun | hellbraun |
| Dichte bei 25 °C (g/cm³) | ISO 1675 : 1985 | 0,51 | 0,54 | - |
| Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C (g/cm³) | ISO 2781 : 1996 | - | - | 0,53 |
| Topfzeit bei 25 °C für 250 g (min) | - | | | 55 |

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1)

| | | ISO 868 : 2003 | Shore D15 | 55 |
|-----------------|----------------|----------------|-----------|----|
| Härte | | | | |
| Druckfestigkeit | ISO 604 : 2002 | | MPa | 25 |

(1) Mittelwerte gemessen an Standardprobekörpern nach 7 Tagen Aushärtung bei 23 °C

VERARBEITUNG

Die Parts werden gemäß dem Mischverhältnis manuell oder maschinell vermischt, bis eine homogene Konsistenz erreicht ist. Dann wird die Paste per Hand auf den vorbereiteten Unterbau aufgetragen/angedrückt. Wenn nötig kann zur Verbesserung der Haftung vorher erst eine dünne Schicht aufgetragen werden (per Hand oder mit Spatel). Die Oberfläche kann mit Wasser oder Alkohol geglättet werden. Vor der Weiterverarbeitung (Fräsen etc.) muß die Paste 12 - 16 h aushärten.

WICHTIG: Wird die Paste zur Reparatur oder Änderung bestehender Modelle verwendet, muß der Untergrund vorher angeraut werden. Schleifstäube sind sorgfältig zu entfernen.

THERMISCHE UND SPEZIFISCHE SPEZIFIKATIONEN (1)

| | | | |
|---|------------------|----------------------------------|---------|
| Glasübergangstemperatur (T _g) | ISO 11359 : 2002 | °C | 53 |
| Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE) von +10 °C bis +40 °C | ISO 11359 : 1999 | 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 46 |
| Maximale Schichtdicke | - | mm | 40 |
| Aushärtungszeit vor der Weiterbearbeitung | | h | 12 - 18 |
| Endaushärtung bei 23 °C | - | h | ca. 48 |

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

Verbrauchen Sie das Produkt innerhalb 12 Monaten nach dem Herstellungsdatum; siehe Verfalldatum auf den Behältern. Die Lagerungstemperatur beträgt +15 °C bis +25 °C bei trockener Lagerung. Angebrochene Behälter sind sorgfältig wieder zu verschließen.

LIEFERFORM

| | |
|-------------|---------------|
| HARZ | HÄRTER |
| 1 x 5 kg | 1 x 5 kg |
| 1 x 10 kg | 1 x 10 kg |

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.