

MODEL 25

Pasta modellabile “legno plastico”

DESCRIZIONE: Pasta epossidica modellabile bicomponente a lungo tempo di utilizzo, molto leggera ad effetto “legno plastico”, lavorabile e piallabile con utensili da legno.

IMPIEGHI: Indispensabile per la creazione di prototipi automobilistici ed aeronautici, modelli per fonderia, impronte e pani lavorabili.

CARATTERISTICHE:

Viscosità a 23°C (ASTM – D 2393): pasta
Densità a 23°C (ASTM – D 792): 0,53 gr/ml
Rapporto di impiego in peso e in volume: 100/100
Tempo di utilizzo della miscela a 23°C per 500 ml: 35 – 40’
Tempo di gelificazione a 23°C per 5 mm di spessore: 3 h
Tempo di sformatura a 23°C: 15 – 20 h
Post – indurimento facoltativo a 60°C: 8 – 10 h
Massimo spessore consigliato a 23°C: 30 mm
Picco esotermico a 23°C per 80 mm di spessore: 100 – 110°C

CARATTERISTICHE DEL SISTEMA INDURITO:

Colore: rosso
Durezza (ASTM – D 2240): 60 – 62 Shore D/15
Lavorabilità all’utensile: ottima
Ritiro lineare mm 880 X 75 X 30 per 1 mese a 25°C: 1,25%
Temperatura di transizione vetrosa (ASTM – D 3418): 50°C
Temperatura massima d’esercizio: 50°C
Assorbimento d’acqua per 24 h a 25°C (ASTM – D 570): n.d.
Espansione termica lineare

APPLICAZIONE: Prima dell’uso o nel caso di prelievo parziale riomogeneizzare il componente caricato quindi miscelare accuratamente i due componenti seguendo il rapporto di impiego specifico fino a quando il colore non diventa omogeneo. La miscelazione può essere manuale o può avvenire con l’ausilio di una impastatrice M1, nell’applicazione manuale per plasmatura o rullatura possono essere creati spessori fino a 30 mm. Per i sistemi che induriscono a temperatura ambiente il post – indurimento, pur essendo sempre consigliato per stabilizzare il manufatto e conferirgli le migliori caratteristiche meccaniche, diventa necessario quando questo opera effettivamente in temperatura. Per i sistemi con indurimento precario a temperatura ambiente, onde conferire al manufatto sufficienti caratteristiche meccaniche e permettere la sformata del modello occorre effettuare, dopo il primo indurimento a temperatura ambiente, un post – indurimento a 50°C per 6 ore. Nel caso di applicazioni in film o spessore sottili (massimo 8 mm), si può procedere direttamente al primo indurimento a caldo, in ogni caso, a sformatura effettuata, è necessario un post – indurimento ad una temperatura pari almeno a quella operativa, oppure quella indicata in tabella graduando la temperatura del forno per evitare sbalzi termici maggiori di 10°C/ora.

PULIZIA ATTREZZI: La pulizia finale degli attrezzi può essere effettuata con **DETERSIL**.

STOCCAGGIO: M 3 e conservabile per un anno in contenitori ben chiusi e in ambiente fresco ed asciutto. Il prodotto può cristallizzare alle basse temperature, per riportarlo alle condizioni di specifica scaldare il contenitore a bagnomaria a 80°C per 2 o 3 ore avendo cura di lasciarlo raffreddare prima dell’impiego.

PRECAUZIONI: Proteggersi con guanti, creme barriera, camici ed occhiali. In caso di contatto con prodotto asportarlo con tovaglioli assorbenti e lavarsi abbondantemente con acqua fresca.

CONFEZIONI: Il prodotto è disponibile in confezioni predosate e già comprensive dei due componenti da Kg 0,500, da Kg 1,000 e da Kg 4,000.