

KARTA TECHNICZNA

PF10GT- BEZSTYRENOWA, EKSTRUDOWALNA PASTA NARZĘDZIOWA

Pasta narzędziowa nie zawierająca styrenu, eliminuje wydzielanie się styrenu podczas aplikacji, obróbki i frezowania.

PF10GT to taksotropowa pasta narzędziowa przeznaczona do produkcji modeli przy użyciu maszyny CNC na powierzchni z powlekanego polistyrenu, drewna, MDF, kompozytów, włókna szklanego lub pianki poliuretanowej. Powierzchnię z polistyrenu należy wcześniej nasączyć żywicą o niskiej zawartości styrenu. (np. Intec Resin R999). Pasta jest łatwa do nakładania, pozwala uzyskać warstwę o małej lub dużej grubości, utwardza się szybko i równomiernie.

Używając pasty PF10GT można uzyskać doskonałe wykończenie powierzchni już po zakończeniu obróbki mechanicznej.

W czasie frezowania powstają wióry, dlatego ilość pyłu w pomieszczeniu jest niewielka. Drobne niedoskonałości pozostałe po zakończeniu aplikacji i obróbki można łatwo usunąć maszynowo lub ręcznie.

Gotową powierzchnię można dodatkowo wykończyć szpachlą poliestrową lub winylestrową (*SLEM SK4, FP10, FP11, FV20, FV21, FV22*). Zachowuje ona dużą stabilność i wytrzymałość zarówno podczas budowy jak i odformowania gotowego elementu.

SPOSÓB UŻYCIA

PF10GT jest przeznaczona do maszyn do ekstruzji z tłokiem. Pastę należy nakładać aż do uzyskania warstwy o maksymalnej grubości 20mm.

Frezowanie można rozpocząć ok. 12 godzin po zakończeniu aplikacji (temperatura nie powinna być niższa niż 20°C). Przed aplikacją pasty powierzchnię wykonaną z rozszerzalnych polimerów należy ustabilizować przy pomocy wzmocnienia z laminatu; należy uważać, aby nie doszło do zetknięcia się pasty poliestrowej z polistyrenem. Produkt należy dokładnie wymieszać z 1,0%-2,0% ciekłego katalizatora (CT22, mieszanka MEKP i katalizatora CHP), w zależności od temperatury w hali produkcyjnej i czasu otwartego, jaki chce się uzyskać. Temperatura powinna wynosić od 16 do 30°C.

Produkt zachowuje przydatność do użycia przez 6 miesięcy, pod warunkiem przechowywania w suchym, zamkniętym pomieszczeniu w temperaturze nie przekraczającej 20°C.

WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE W STANIE CIEKŁYM		
	Wartość	Rodzaj testu
Kolor	Jasnozielony	IMIA-01
Gęstość w 23°C, g/litr	1000 ± 50	IMIA-02
Zawartość cząstek stałych, % wagi	80	IMIA-03
Reaktywność w 20°C		
- czas żelowania, minuty	180 ± 30	IMIA-15
- pik egzotermiczny °C	45	
100 gr. pasty + 1,50 g. CT22		

WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE PO UTWARDZENIU (*)		
	Wartość	Rodzaj testu
Skurcz liniowy % próbka 500x50x10 mm	0,3 ± 0,05	IMIA-26
Twardość powierzchniowa, Shore-D	53 ± 2	ISO 868
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (10 ⁻⁶ K ⁻¹) Zmierzona dla zakresu + 35° - 40°	278	ASTM E831
Wytrzymałość termomechaniczna		
Temperatura ugięcia pod obciążeniem, °C	52 ± 2	ISO 75-A
Temperatura zeszklenia, °C	64 ± 2	ASTM D3418
Napężenia przy zginaniu (MPa)	11,3	ASTM D790
Moduł sprężystości przy zginaniu (GPa)	0,6	ASTM D790
Napężenia przy rozciąganiu (MPa)	5,7	ASTM D638
Moduł sprężystości przy rozciąganiu (GPa)	0,5	ASTM D638
(*) utwardzenie 24 godziny w 25°C i dotwardzenie 3 godziny w 80°C		

Nie możemy zagwarantować skuteczności podanych tu rekomendacji i zaleceń. Klienci powinni na własną rękę zweryfikować ich prawdziwość w swoim zakładzie przed użyciem produktu. Na odpowiedzialność z tytułu naruszenia gwarancji, zaniedbania lub innego ograniczona jest do ceny zakupu materiałów. Podane wartości mogą się zmienić bez uprzedzenia w następstwie przeprowadzonych testów. Ostatnia aktualizacja: styczeń 2014.