

Link do produktu: <https://www.progmar.sklep.pl/renpaste-sv-36-0-5kg-a-250-g-b-250-g-p-177.html>



RenPaste SV 36 0,5kg (A 250 g + B 250 g)

Opis produktu

MASA EPOKSYDOWA RenPaste SV 36



Jest dobrze obrabialną pastę epoksydową (miękki rodzaj napelnacza) stosowaną głównie do budowy metodami ręcznymi modeli wzorcowych różnorodnych obiektów, najczęściej wzorców wytłoczek niezbędnych w produkcji nadwozi samochodów, mających zwykle skomplikowane, geometryczne nierozdzielne powierzchnie. Pastę modelową można też stosować w konstrukcjach przekładkowych, jako element rdzenia.

Pasta jest наносzona w budowie modeli za pomocą szpachli (można ją również bardzo łatwo modelować ręcznie - **używać rękawiczek**). Łatwość jej przetworstwa wynika z prostej proporcji udziału wagowego obu składników, tj. żywicy i utwardzacza przy sporządzaniu pasty, o stosunku 1:1. Grubość nakładanych warstw w 1 operacji nie powinna przekraczać 50 mm.

Głównymi zaletami tej pasty są: wysoka stabilność wymiarowa wyrobów, dobre właściwości mechaniczne i bardzo dobra obrabialność, gdyż nie zawiera ściernych napelnaczy. Pasta ma duże zastosowanie w modelarstwie do wykonywania figurek, modeli, napraw i regeneracji mebli drewnianych. Po utwardzeniu ma twardość zbliżoną do drewna lipowego, może być obrabiana narzędziami do drewna.

SV36 jest bardzo lekka 0,5kg to 1000ml (1L)
Masa pływająca

RenPaste SV36 PASTA

Kolor - Biały
Gęstość przy 25°C g/cm³ - 0,5
Punkt zapłonu (DIN 51758) °C - 200

Utwardzacz Ren HV 36

Kolor - Brązowy
Gęstość przy 25°C g/cm³ - 0,5
Punkt zapłonu (DIN 51758) °C - 170

PRZETWÓRSTWO

Żywicę z utwardzaczem w podanych proporcjach wagowych należy tak długo mieszać aż utworzy jednorodną masę. Ilość mieszanej pasty powinna być tak dobrana, aby przy temperaturze otoczenia 20 - 25°C została zużyta w czasie 30 - 45 minut. Wyższa niż 25°C temperatura skraca odpowiednio czas użytkowania pasty.

WŁAŚCIWOŚCI

Proporcje mieszania A : B - 100 : 100 wagowo
Czas życia minuty - 60
Czas odformowania po - 12h
Minimalny czas utwardzania - 24h
Gęstość g/cm³ - 0,5
Wytrzymałość na ściskanie ISO 604 MPa - 30
Wytrzymałość na zginanie ISO 178 MPa - 18
Wytrzymałość cieplna formy ISO 75 °C - 55
Nasiąkliwość zimną wodą, 10 dni ISO 62 % - 5,8
Nasiąkliwość gotującą się wodą, 60 min. ISO 117 % - 6,9

Skurcz liniowy (900x75x20mm)% - 0,3 - 0,4
Zdolność przewodzenia ciepła DIN 52612 W/(m*K) - 0,1
Współczynnik rozszerzalności cieplnej ISO 11359 K-1 x 10-6 - 40

Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą odpowiednie dla chemikaliów środki ostrożności.

Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych. Aby uniknąć reakcji alergicznych, należy nosić nieprzepuszczalne rękawice gumowe lub plastikowe oraz okulary ochronne. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie, unikając rozpuszczalników, a po umyciu wytrzeć jednorazowym ręcznikiem papierowym - nie używać tkanin. Miejsce pracy powinno być dokładnie wietrzone, względnie nad miejscem pracy należy zamontować wyciąg.