

KARTA TECHNICZNA

PF07E- LEKKA EKSTRUOWALNA PASTA POLIESTROWA DO FREZOWANIA

Poliestrowa, tiksotropowa pasta narzędziowa do produkcji modeli przy użyciu maszyny CNC. Pasta przeznaczona jest do aplikacji na powierzchnie z drewna, MDF, kompozytu, włókna szklanego, pianki poliuretanowej i powlekanego polistyrenu. Pasta jest łatwa w nakładaniu, umożliwia kładzenie warstw o małej i dużej grubości, utwardza się szybko i równomiernie. Używając pasty PF07E uzyskuje się doskonałe wykończenie powierzchni już po frezowaniu. Podczas frezowania tworzą się wióry, dzięki czemu ilość pyłu w pomieszczeniu jest minimalna.

Powierzchnię wykonaną z pasty można łatwo naprawić maszynowo poprzez ponowne pokrycie pastą PF07E lub ręcznie przy pomocy szybkiej szpachli SF07.

Jako wykończenie powierzchni pasty stosuje się szpachlówki natryskowe poliestrowe lub winyloestrowe (SLEM SK4, FP10, FP11, FV20, FV21, FV22).

Pasta PF07E zachowuje dużą stabilność i wytrzymałość zarówno podczas frezowania jak i odformowania gotowego elementu.

SPOSÓB UŻYCIA

Pasta poliestrowa PF07E jest przeznaczona do aplikacji przez ekstruzję. Pastę należy kłaść w jednej warstwie o maksymalnej grubości 20mm.

Frezowanie można rozpocząć po ok. 6 godzinach od zakończenia aplikacji (pod warunkiem, że temperatura podczas aplikacji była nie niższa niż 20°C).

Przed rozpoczęciem aplikacji pasty powierzchnię wykonaną z rozszerzalnych polimerów należy ustabilizować przy pomocy właściwego wzmocnienia z laminatu; należy uważać, aby nie doszło do zetknięcia się pasty z polistyrenem.

Produkt należy dokładnie wymieszać z 1,0% - 1,50% ciekłego katalizatora CT22 w stosunku objętościowym, przy czym ilość katalizatora zależy od temperatury materiału, temperatury w hali oraz czasu otwartego, jaki chce się uzyskać. Temperatura materiału powinna wynosić od 16 do 30°C.

Produkt zachowuje przydatność do użycia przez 6 miesięcy pod warunkiem przechowywania w oryginalnym opakowaniu w miejscu suchym i w temperaturze nie przekraczającej 20°C.

Właściwości techniczne w stanie ciekłym		
	Wartość	Rodzaj testu
Kolor	Jasnoniebieski	IMIA-01
Gęstość w temp. 23°C, g/litr	700 ± 50	IMIA-02
Zawartość cząstek stałych, % wagi	73	IMIA-03
Reaktywność w temp. 23°C		
- czas żelowania w minutach	300 ± 60	IMIA-15
- pik egzotermiczny, C°.	35	
70 gr. pasty + 1,30 g CT22		

WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE PO UTWARDZENIU (*)		
	Wartość	Rodzaj testu
Skurcz liniowy %	0,9 ± 0,05	IMIA-26
Próbka o wymiarach 500x50x10mm		
Twardość powierzchni, skala Shore'a D	54±2	ISO 868
Współczynnik rozszerzalności liniowej (10 ⁻⁶ K ⁻¹) dla zakresu 35° - 40°C.	140	ASTM E831
Właściwości termomechaniczne	50±2 58±2	ISO 75-A ASTM D3418
HDT, °C		
TG, °C	8,9	ASTM D790
Wytrzymałość na zginanie (MPa)		
Moduł sprężystości przy zginaniu (GPa)	0,5	ASTM D790
Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	6,8	ASTM D638
Moduł sprężystości przy zginaniu (GPa)	0,5	ASTM D638

(*) produkt utwardzony przez 24 godz. w 25°C. i dotwardzony przez godz. w 80°C.

Informacje i dane zawarte w tej karcie technicznej oparte są na naszych pomiarach i doświadczeniu; udostępniamy je w dobrej wierze naszym klientom, którzy powinni na własną rękę zweryfikować przydatność produktu do swoich potrzeb. INTEC nie przyjmuje odpowiedzialności związanej z użyciem produktu przez klienta. Ostatnia aktualizacja wrzesień 2019.