

E-PASTE 1050

MANUELL oder MASCHINELL VERMISCHBARE 2-KOMPONENTEN EPOXID MODELLIERPASTE

Anwendung

- Design und Styling Modelle
- Formen
- Herstellung von Designmodellen, Werkstückauflagen, Ausbesserung von bestehenden Modellen oder Werkzeugen
- Urmodelle

Vorteile

- Einfache Verarbeitung: thixotrope Einstellung, kein Abfließen an senkrechten Flächen
- Mischungsverhältnis (nach Gewicht) 2:1
- Mischung erfolgt manuell oder mit Mischer
- Pastenauftrag von Hand oder mit der CNC Maschine
- Pro Schicht kann bis zu 25 mm aufgetragen werden
- Schnelle Aushärtung in dünner Schicht
- Haftung auf verschiedenen Untergründen wie Holz, Schäumen, Leichtformstoffplatten oder EPS
- Sehr gut mit Holzwerkzeugen zu bearbeiten

Verarbeitungshinweise

Unterbau: aus Holz, Blockmaterial, EPS-Schaum (Minimum 30 kg/m³) mit Epoxid-Laminat oder Metall.

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.

Die maximale Schichtstärke ist 25 mm in einem Arbeitsgang. Für dickere Schichten wird empfohlen, die zweite Schicht erst aufzutragen, nachdem die erste geliert ist.

Kleinere Mengen von Hand mischbar (stabile Holzspatel), für größere Mengen wird Zwangsmischer empfohlen.

Anschließend erfolgt der Auftrag der Paste auf den Unterbau, normalerweise in einer Schichtstärke von ca. 10-20 mm. Die Paste muss überlappend aufgetragen werden. Die genaue Applikationstechnik und Sektionsgröße sind abhängig von der Schichtstärke und Bauteilkontur sowie Temperatur. Die Oberfläche kann mit Wasser oder Alkohol geglättet werden.

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests. Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.



SAMSON KAMNIK d.o.o. Kovinarska cesta 28, SI-1240 KAMNIK, SLOVENIJA

Tel: 00386 1 83 17 255, 01 83 19 260 Fax: 00386 1 83 17 179 samson@samson-kamnik.si www.samson-kamnik.si
www.revivo.si www.naravno.info www.kompoziti.si www.naredi.eu

Wenn die Paste entsprechend den Angaben im technischen Datenblatt ausgehärtet ist, kann mit der Fräsbearbeitung begonnen werden. Zuerst erfolgt das Schruppen, dann das Schlichten und Finishen.

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.

Verarbeitungsdaten

	Komp.A	Komp.B
Farbe	weiß	braun
Mischungsverhältnis	100	50
Topfzeit bei 25°C	30 Minuten	
Maximale Schichtstärke	25 mm	
Bearbeitbar nach	12 Stunden	

Mechanische Eigenschaften

	Einheit	Wert	Methode
Farbe		hellbraun	
Dichte	g/cm ³	0,60-0,62	ISO 1183
Härte	Shore D	55	ISO 868
Wärmeausdehnungskoeffizient	10 ⁻⁶ K ⁻¹	37	ISO 11359
Wärmeformbeständigkeit, HDT	°C	55	ISO 7
Glasumwandlungstemperatur, Tg	°C	55	DSC
Druckfestigkeit	MPa	26	ISO 604

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 15°C und 25°C gelagert werden.

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests. Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.



SAMSON KAMNIK d.o.o. Kovinarska cesta 28, SI-1240 KAMNIK, SLOVENIJA

Tel: 00386 1 83 17 255, 01 83 19 260 Fax: 00386 1 83 17 179 samson@samson-kamnik.si www.samson-kamnik.si
www.revivo.si www.naravno.info www.kompoziti.si www.naredi.eu