

SC 380

Epoxybaserad verktygpasta

Densitet 0,82 - Hårdhet 65 Shore D

Produktegenskaper

- Mycket bra ytfinish.
- Mycket bra på vertikala ytor upp till 30mm.
- Bra termisk resistens.

Användningsområden

För produktion av verktyg och modeller med stora dimensioner och mockups med extruderingsprocesser. För produktion av masterpluggar.

Applicering

Under applicering måste munstycket hållas lodrät mot ytan på vilken pastan skall appliceras. Säkerställ att strängen överlappar. OBS: Exotermen är huvudsakligen beroende av vilken typ av doseringsutrustning som används och på följande parametrar:

- Rumstemperaturen.
- Isoleringsegenskaper hos supportmaterialet.
- Blandningstemperaturen (beroende av typ av mixer, statisk eller dynamisk) och på blandningshastigheten och appliceringsmängden (tabell nedan).
- Applicerad tjocklek.

På vertikala ytor rekommenderar vi ibland att applicera ett tunt skikt med spatel. Detta ger en starkare vidhäftning. För under-upp applikationer rekommenderar vi max 30 mm skiktjocklek. För dynamisk blandningsmaskin, kontakta oss.

Lagring

Min lagringstid hos båda delar är 12 månader i sina öppnade originalförpackningar vid lagring i torr miljö vid +15-25°. Öppnade behållare skall förslutas i kvävgas. Bäst före datum finns på förpackningarna.

- Mycket bra ytfinish.
- Mycket bra på vertikala ytor upp till 30mm.
- Bra termisk resistens.

Riskupplysning

Produkten bör användas mellan +18 och +35°C. Normala förebyggande åtgärder skall vidtagas vid arbete med dessa produkter. Säkerställ god ventilation. Använd handskar, skyddsglasögon och vattentäta skyddskläder. För närmare information—se säkerhetsdatabladet.

En produkt från:

BUILDING TRUST



Teknisk data

Fysiska egenskaper

Sammansättning	Bas	Härdare	Blandad	Testmetod
Blandningsförhållande, vikt	100	100	-	-
Konsistens	pasta	pasta	pasta	-
Färg	grå	vit	grå	-
Viskositet @ +25°C, 0,9 s ⁻¹ (mPa.s)	900	800	800	ISO 3219:1993
Specifik vikt @ +25°C	0,79	0,79		ISO 1675 : 1985
Specifik vikt härdad @+23°C	-	-	0,82	ISO 2781:1996

Termiska & Mekaniska egenskaper¹

Egenskap	Värde	Enhet	Testmetod
Hårdhet 7 dygn @+23°C 16 tim @+70°C	65 67	Shore D1	ISO 868:2003
Glasomvandlingstemperatur (TG) 7 dygn @ +23°C 16 tim @ +70°C	+50 +83	°C	ISO 11359:1999
Linjär värmeutvidgnings- koefficient (CTE) 16 tim @+70°C	65	10 ⁻⁶ K ⁻¹	ISO 11359:1999
Dragmodul	1100	MPa	ISO 527:1993
Draghållfasthet	14	MPa	ISO 527:1993
Dragbrottförlängning	2,8	%	ISO 527:1993
Böjmodul	1100	MPa	ISO 178:2001
Böjhållfasthet	22	MPa	ISO 178:2001
Tryckmodul	800	MPa	ISO 604:2002
Tryckbrotthållfasthet	23	MPa	ISO 604:2002

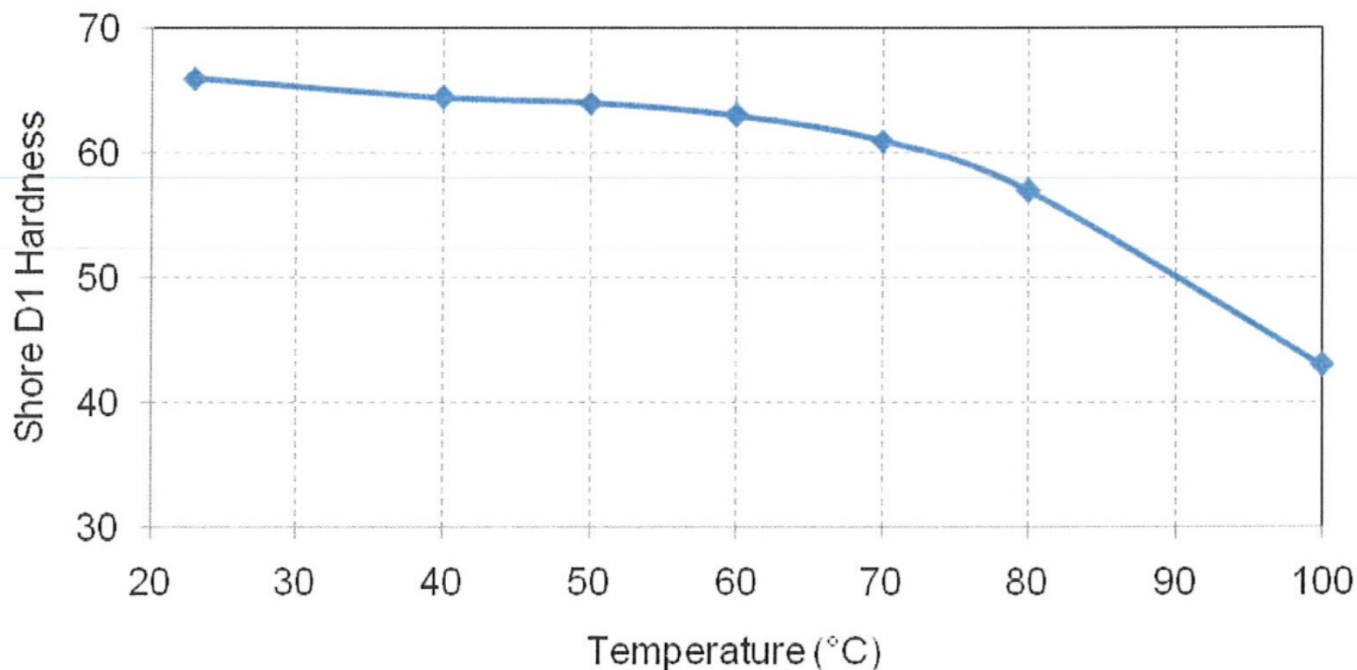
(1) : Genomsnittliga värden från standardprovkroppar / Härdning 24 tim @+23°C
+ 16 tim @ +70°C.

Max exoterm och härdtid

Tjocklek (mm)	Produkttemp, (°C)	Max exoterm (tim/temp °C)	Arbetstid (tim)	Krymp linjär (mm/m)
25	27	2,5/60	24	<1

* Polystyrensupport. Rumstemperatur +20/22°C

SC 380 Shore D1 Hardness vs temperature



Förpackningar

Bas	1 x 35 kg	1 x 150 kg
Härdare	1 x 35 kg	1 x 150 kg
Innerdiameter fat	360mm	570mm

Informationen i detta datablad motsvarar såvitt vi känner till statusen gällande vår kunskap och forskning. Den kan dock inte tas som en försäkran eller garanti för produktens funktion i enskilda applikationer. Innan kunden köper våra produkter måste han därför själv försäkra sig om att respektive produkt är korrekt vald och ger det resultat han förväntar sig i varje enskild applikation. Våra produkter uppdateras kontinuerligt. Vi förbehåller oss därför rätten att när som helst, utan föregående information, förändra innehållet i denna information.

I vårt eget labb kan vi analysera och ta fram produkter som passar just din produktion och dina behov. Fråga oss gärna!

Du kan alltid ladda ner de senaste produktbladen och tekniska specifikationerna från vår hemsida: www.gleitmo.se.