

Modelářská pasta**Araldit® SV427 + tvrdidlo HV427**

Epoxidová modelářská pasta pro tmelení dřeva a blokového materiálu Cibatool®

- Specifické vlastnosti**
- směšovací poměr 1:1 (hmotnostní díly)
 - výroba radiu do R20 bez tendence stékání
 - snadná aplikace špachtlí, kuličkou atd.
 - dobré mechanické vlastnosti

- Použití**
- tmelení blokového materiálu Cibatool®
 - tmelení dřevěných modelů
 - ruční pasta pro vytvoření následně opracovatelných skořepinových povrchů

**Technické
Parametry**

Vlastnost	SV 427-2	HV 427-1	směs
Vzhled / forma	pasta	pasta	pasta
Barva	hnědá	šedá	hnědá
Hustota při 25°C	0.7 g/cm ³	0.7 g/cm ³	0.7 g/cm ³
Bod vzplanutí °C	nad 200	170	-
Skladovatelnost	3 roky	3 roky	

Zpracování

Směšovací poměr (hmotnostní díly)	Objemové díly	Hmotnostní díly
Araldit SV 427-2	100	100
Tvrdidlo HV 427-1	100	100

Pryskyřici a tvrdidlo rozmíchejte v předepsaném směšovací poměru pomocí špachtle na čisté, suché desce (kov, dřevo atd.) tak dlouho, než je hmota zcela homogenní. Při použití většího množství se doporučuje rozetřít připravenou směs do poměrně tenké vrstvy. Tak bude dosaženo maximální možné doby zpracovatelnosti. Přesto se doporučuje nesměšovat větší množství pasty najednou. Doba zpracovatelnosti po smíchání komponent je 25 – 35min při 20 – 25°C. Zpracování směsi při vyšších teplotách zkracuje dobu zpracovatelnosti pasty.

Vytvrzená hmota je opracovatelná všemi běžnými nástroji na zpracování dřeva. Vytvrzený systém nevykazuje žádné vnitřní pnutí.

Vlastnosti směsi před vytvrzením	Jednotka	Směs
Doba zpracovatelnosti 1 kg směsi při 25°C	Min	25 – 35
Vyjmutí z formy při 25°C po	hod	14 - 24
Min doba vytvrzení při 25°C	hod	24

Parametry po vytvrzení

Vlastnost	Norma	Jednotka	Hodnota
Hustota		g/cm ³	0.7
Pevnost v tlaku	ISO 604	N/mm ²	90
Pevnost v ohybu	ISO 178	N/mm ²	95 - 100
Prohnutí		mm	3 - 4
Rázová pevnost v ohybu	ISO 179	kJ/mm ²	1 – 2
Tvarová stálost za tepla	ISO 75	°C	50 – 55
Nasákavost studenou vodou, 10 dnů	ISO 62	%	5.6
Nasákavost horkou vodou, 60 min	ISO 117	%	6.9
Lineární smrštění (900x 75 x 20mm)		‰	0.3 – 0.4
Tepelná vodivost	DIN 32612	W/(m.K)	0.1
Koeficient teplotní roztažnosti	DIN 53752	1/K exp-6	60 - 65

Skladování

Zamezte skladování při teplotách nižších než 10°C. Materiál, který je skladován při nižší teplotě, je nutno před vlastním použitím nechat 3 - 5 dnů zahřát na pokojovou teplotu. Normální teplota skladování je 18 – 25°C.

Bezpečnostní opatření

Pozor!

Produkty firmy Huntsman Advanced Materials (dříve Ciba) lze zpracovávat bez jakéhokoli nebezpečí, jestliže jsou dodržovány obvyklé postupy při práci s chemikáliemi. Nevytvrzené materiály nedávejte do blízkosti požívatin. Z důvodu zabránění nežádoucí alergické reakce organismu se doporučuje použít gumové nebo plastické rukavice stejně jako ochranné brýle. Po každé práci je nutno umýt si ruce teplou vodou. Nedoporučuje se používat ředidla. Po umytí ruce otřete do papírových (ne textilních) ubrousků na jedno použití. Pracovní prostor musí být dobře odvětrán, pracovní místo odsáváno. Přesný popis bezpečnostních opatření najdete v příručce „hygienu práce a způsoby zpracování produktů“ firmy Huntsman Advanced Materials GmbH (publ. Č. 24 264/d) stejně jako v bezpečnostních listech jednotlivých produktů.

Huntsman Advanced Materials GmbH

Naše technické rady pro zpracování materiálů odpovídají dnešnímu stavu našich znalostí. Přesto nezapomínejte na vlastní zkoušky materiálů v souvislosti s Vaším konkrétním použitím, zkušenostmi atd. Vlastní použití materiálů je mimo naši kontrolu a jste za ně plně odpovědní. Zaručujeme bezvadnou kvalitu odpovídající našim všeobecným podmínkám prodeje a dodání.

Huntsman Advanced Materials GmbH
Breitenfurterstrasse 251
1231 – Wien
Rakousko
Tel. 0043 1 801 32 0

SKOLIL KOMPOZIT s.r.o.
Beranových 130
199 05 Praha 9
CZ
Tel/Fax 00420 220 873 550/553
skolilkompozit@skolilkompozit.cz