



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgien
Tel: +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
Website: www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
E-Mail: ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

MODELLIEREPOXID PE 663 + HÄRTER IPE 724 BLU

BESCHREIBUNG:

Epoxidpaste mit Glasfasern und leichtem Füllstoff, verformbar. Gute Formbeständigkeit.

ANWENDUNG:

Gießereimodelle, Negative, Werkzeuge.

VERARBEITUNG:

Manuelles oder maschinelles Mischen (empfohlen) mit dem MI1-Mischgerät. Auftragen mit der Walze oder von Hand auf die kalibrierte Dicke. Aushärtung bei Raumtemperatur.

SYSTEM-SPEZIFIKATIONEN:

Kunstharz PE 663

- | | |
|-----------------------|----------------|
| ✓ Viskosität bei 25°C | einfügen |
| ✓ Farbe | grau |
| ✓ Dichte bei 25°C | 1,15-1,25 g/ml |

Harder IPE 724 blu

- | | |
|-----------------------|----------------|
| ✓ Viskosität bei 25°C | 180-250 mPas |
| ✓ Farbe | blau |
| ✓ Dichte bei 25°C | 0,99-1,01 g/ml |

MERKMALE DES TYPISCHEN SYSTEMS:

Verarbeitung der Daten:

- | | |
|---|-----------|
| ✓ Mischungsverhältnis nach Gewicht | 100:5 |
| ✓ Verarbeitungszeit (500 ml, 80 mm, 25°C) | 20-30 min |
| ✓ Gelierzeit bei 25°C (15ml; 5mm) | 3-4 u |
| ✓ Exothermischer Peak (500 ml, 80 mm, 25°C) | 65-7°C |
| ✓ Aushärtung (15 ml, 5 mm, 25°C) | 10-12 u |
| ✓ Nachhärtung bei 60°C (optional) | 12-15 u |
| ✓ Maximal empfohlene Dicke | 15 mm |

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN DES AUSGEHÄRTETEN SYSTEMS:

An ausgehärteten Proben bestimmte Eigenschaften: 24 h KT (Raumtemperatur) + 15 h 60°C

- | | |
|--|-----------------|
| ✓ Farbe | grau-grün |
| ✓ Bearbeitbarkeit der Werkzeuge | arm |
| ✓ Dichte bei 25°C | 1,15-1,25 g/ml |
| ✓ Härte bei 25°C | 82-84 Ufer D/15 |
| ✓ Glasübergang | 56-62°C |
| ✓ Empfohlene maximale Betriebstemperatur | 55°C |

ANLEITUNGEN:

Bereiten Sie die Oberfläche der Form vor, indem Sie 2 oder 3 Mal Reinigungsmittel auftragen (siehe Datenblatt des Trennmittels). Mischen Sie die beiden Komponenten (Harz und Härter), ggf. vorgefüllt, im richtigen Mischungsverhältnis, um Luft einschließen zu vermeiden, bis eine homogene Mischung entsteht, und gießen Sie sie dann aus.

AUSHÄRTUNG/NACHBEHANDLUNG:

Die Nachhärtung verleiht dem gehärteten Produkt die besten mechanischen und chemischen Eigenschaften und wird daher immer empfohlen; sie wird notwendig, wenn das Produkt bei Temperatur verarbeitet wird.



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgien
Tel: +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
Website: www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
E-Mail: ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

Zum Aushärten des Produkts die Temperatur stufenweise jede Stunde um 10°C erhöhen, bis die in der Tabelle angegebene Temperatur erreicht ist. Halten Sie die Temperatur für die angegebene Zeit und lassen Sie sie dann langsam abkühlen. Bei großen Artefakten sollte der Temperaturanstieg langsamer und allmählicher erfolgen, um thermische Ungleichgewichte zwischen der Außenfläche und dem Kern zu vermeiden. Für Dünnschichtanwendungen und Verbundwerkstoffe, Nachhärtung auf der Form.

VORSICHT!

Die Epoxidpaste PE 663 ist mehr als ein Jahr, der Härter zwei Jahre im Original verschlossenen Gebinde an einem kühlen und trockenen Ort lagerfähig. Härter sind sehr feuchtigkeitsempfindlich. Informationen zu Gesundheit und Sicherheit finden Sie im Produktdatenblatt.