precodlew
creative innovations

ebalta
Solution Takes Shape

P26 / ŻYWICA + UTWARDZACZ

Postać obrabialna epoksydowa pasta
Żywica P26
Utwardzacz P26
Kolor brązowy

Zastosowanie

- Modelowanie końcowego kształtu w motoryzacji
- Modelowanie końcowego kształtu produkcja łodzi
- Modelowanie końcowego kształtu przemysł lotniczy
- Modelowanie końcowego kształtu w energetyce wiatrowej

Właściwości

- Łatwe w obróbce
- Niska reakcja egzotermiczna
- Dobra stabilność wymiarowa
- Zwarta struktura
- Bardzo dobry stan powierzchni po obróbce

Podstawowe dane

Produkt		Mieszanka P26 / żywica + utwardzacz	Żywica P26	Utwardzacz P26
Kolor		brązowy	brązowy	biały
Proporcje mieszania	**Cz. Wag.**		**100**	**100**
Lepkość w 25°C	mPas	tiksotropowa	tiksotropowa	tiksotropowa
Gęstość w 20°C	g / cm^3	0,75 ± 0,03	0,75 ± 0,03	0,75 ± 0,03
Czas życia 200 g / 20°C	min.	45 - 60	-	-
Obrabialne w RT po	godz.	24 - 36	-	-

Dane fizyczne

Właściwości	wg. normy	Jednostka	Wartość
Wytrzymałość na zginanie	EN ISO 178	MPa	19 ± 2
Moduł sprężystości	EN ISO 178	MPa	940 ± 80
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 178	%	3 ± 0,1
Udarność (Charpy)	EN ISO 179	kJ/m^2	3,5 ± 0,3
Wytrzymałość na ściskanie	EN ISO 604	MPa	16 ± 1
Odporność na temperaturę	DIN 53458	°C	72 ± 3
Twardość Shore'a	DIN ISO 7619-1	Shore D	58 ± 2
Współczynnik rozszerzalności liniowej 20 – 50°C	DIN 53752	$10^{-6}K^{-1}$	ok. 65
Skurcz liniowy	Wewn	%	ok. 0,15
Temperatura zeszklenia	Metoda DSC	°C	ok. 75

Jednostki dostępne w sprzedaży (opakowania)

Opakowania	Żywica	P26	30,000 kg, 130,000kg
	Utwardzacz	P26	30,000 kg, 130,000kg

P26 / ŻYWICA + UTWARDZACZ

Instrukcje dotyczące aplikacji

Aplikacja jedynie przy użyciu maszyny dozującej. Przed rozpoczęciem aplikacji należy upewnić się że konstrukcja na którą aplikujemy pastę jest stabilna a powierzchnia aplikacji jest oczyszczona. Temperatura aplikacji 19 – 24 °C
Obróbka powierzchni możliwa nie wcześniej niż 36h po aplikacji pasty w temperaturze pokojowej. Uzyskanie maksymalnych parametrów pasty następuje po 7 dniach – temperatura pokojowa.
Na podstawę do aplikacji pasty rekomendujemy nasze produkty ebazell 80, ebazell260, ebaboard L lub ebaboard 60.Na pionowych powierzchniach maksymalna warstwa która nie spływa to 35mm. Kolejne warstwy mogą być aplikowane dopiero po 30-40 minutach.

1) Prędkość obrotowa mieszadła: 2900 – 3750 obr/min
2) Ciśnienie nacisku tłoków: nie więcej jak 3,5bar
3) Ciśnienie pracy: Ciśnienie wewnątrz przewodów nie więcej jak 25 bar dla objętości 2,25l
4) Temperatura: Temperatura pasty 19-24°C. Temperatura na końcu dozownika nie wyższa niż 27°C
5) Grubość warstwy: grubość nakładanej warstwy 10-35 mm wszystkie warstwy muszą być naniesione równomiernie. Nierównomierne naniesienie warstwy pasty może powodować pęknięcia.
6) Po zmianie pojemników urządzenie należy odpowietrzyć, zwrócić szczególną uwagę aby w układzie nie zostały zamknięte pęcherze powietrza miedzy pojemnikiem a tłokiem.
7) Uwaga: nie mieszać pozostałej pasty ze starego opakowania z nowym ze względu na możliwość wystąpienia pęcherzyków powietrza.

Informacje ogólne

Ebalta P 26 jest tiksotropową dwu komponentową poliuretanową mieszanka, która wiąże w temperaturze pokojowej.
Właściwości fizyczne mierzone były po utwardzeniu, 8h w temperaturze 80 °C
Odporność temperaturowa HDT, ISO 75B po 7 dniach w RT 40°C
Odporność temperaturowa HDT, ISO 75B po 24h + 6h/60 59°C
Odporność temperaturowa HDT, ISO 75B po 24h + 8h/80 72°C

Przechowywanie

Przechowywać w temperaturze 18-25 °C. Możliwość wystąpienia krystalizacji podczas przechowywania w niezalecanych warunkach, proces można cofnąć podgrzewając materiał do ok. 60 °C
Raz otwarte pojemniki powinny być zamknięte natychmiast po użyciu i zabezpieczone przed wilgocią. Raz otwarty materiał należy jak najszybciej wykorzystać. Okres przydatności podany na etykietach opakowania

Środki bezpieczeństwa

Materiał podlega przepisom ADR, należy postępować zgodnie z instrukcją ADR, kody podane na opakowaniu.
Prosimy o stosowanie się do zaleceń dotyczących bezpieczeństwa!

Utylizacja odpadów

Niewielkie ilości utwardzonego materiału można usuwać z odpadami domowymi. W przypadku nieutwardzonych żywic, utylizować zgodnie z przepisami zawartymi w instrukcji ADR. W przypadku dalszych pytań prosimy o kontakt z naszym działem bezpieczeństwa wyrobu.

Producent

ebalta Kunststoff GmbH . Erlbacher Straße 100 . 91541 Rothenburg ob der Tauber / Niemcy

Tel.: +49 9861 7007-0 . Faks: +49 9861 7007-77 . info@ebalta.de . www.ebalta.de

Dystrybutor

Prec-Odlew Sp. z o.o.
ul. Piłsudskiego 89, 32-050 Skawina, Polska/Poland

T: +48 12 276 49 95, F: +48 12 276 49 94, E: prec@odlew.com.pl

Wszystkie informacje w tym dokumencie zostały podane według najlepszej wiedzy producenta i dostawcy. Mogą one służyć jedynie jako ogólna instrukcja - nie mogą być podstawą jakiejkolwiek reklamacji w przypadku stosowania materiałów. Uzyskane wyniki badań i parametry materiałów są zależne od warunków ich prowadzenia i nie zastępują badań wykonywanych przez odbiorcę po dostawie. Producent i dostawca nie odpowiadają za szkody wynikłe z niewłaściwego zastosowania materiałów lub niedostosowania sposobu użytkowania do warunków otoczenia. Stosowanie się do przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy jest obowiązkiem użytkownika materiałów niezależnie od zaleceń podanych w tym dokumencie.