

Bezeichnung	Modellierbare Modellpaste
Harz	P 22
Härter	P 22
Farbe	rotbraun

Anwendungen

- Automobilbereich
- Flugzeugbau
- Industriedesign

Materialeigenschaften

- gut von Hand modellierbar
- sehr maßgenau
- sehr gut bearbeitbar
- lange Verarbeitungszeit

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung P 22 / P 22	Harz P 22	Härter P 22
Farbe		rotbraun	weiß	braun
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	100
Viskosität bei 25°C	mPas	pastös	pastös	pastös
Dichte bei 20°C	g / cm ³	0,50 ± 0,03	0,50 ± 0,03	0,50 ± 0,03
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	40 - 50	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	13 - 15	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	11 ± 1
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	1,1 ± 0,1
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	1160 ± 40
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	0,9 ± 0,10
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	16 ± 0,7
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	45 ± 2
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	76 ± 3
Glasübergangstemperatur T _g	TMA	°C	ca. 96
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	ca. 40
lineare Schwindung	intern	%	-

Lieferform

Einzelbinde	Harz	P 22	2,500 kg
	Härter	P 22	2,500 kg

Verarbeitungshinweise

Das Vermischen der Harzpaste mit dem Härter sollte trotz der leichten Mischbarkeit in einem mechanischen Kneiter erfolgen, bis eine gleichmäßige Konsistenz erreicht ist. Kleinere Mengen von 2 - 3 kg können jedoch auch von Hand gemischt werden. Dies ist leicht möglich, wenn man beide Komponenten ineinander knetet ähnlich einem Teig.

Die Mischung aus den beiden Komponenten bleibt an den Händen nicht kleben und ist daher gestalterisch gut formbar.

Mischbehälter, Rührer und die Hände lassen sich leicht mit Wasser reinigen. Für eine gute Haftung auf den Untergrund, z.B.

Holz oder Polyurethanplatten empfehlen wir zuvor die Kupplungspaste KP6 / TGL oder ein Allzweckharz aufzutragen. **ebalta P 22** kann in einem Arbeitsgang 30 - 40 mm stark aufgetragen werden.

Das Einziehen von Hohlkehlen mit einer Kugel ist möglich.

Allgemeines

ebalta P 22 ist eine gut modellierbare Zweikomponenten-Epoxidharz-Modellpaste, die sich nach der Aushärtung bei Raumtemperatur sehr leicht und werkzeugschonend ohne nennenswerten Staub bearbeiten lässt. Dieses Pastensystem eignet sich wegen seines dichten Gefüges, seiner guten Modellierbarkeit und seiner geschmeidigen Konsistenz hervorragend zur Herstellung von Urmodellen. Das dichte Gefüge einer nachbearbeiteten Fläche nimmt keine Feuchtigkeit auf, wodurch die daraus hergestellten Urmodelle sehr maßstabil sind.

Je nach Auftragsstärke ist eine mechanische Bearbeitung nach 24 - 36 h möglich.

Lagerung

In temperierten Räumen 18 – 25°C

Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und innerhalb von 4 Wochen zu verarbeiten.

Die Haltbarkeit des Materials entnehmen Sie bitte den Produktetiketten.

Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung dieses Produkts sollten die von der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie empfohlenen Schutzmaßnahmen beachtet werden. Sicherheitsratschläge befolgen.

Entsorgung

Die ausgehärteten Materialien können nach Absprache mit der jeweiligen zuständigen Behörde als Haus – oder Gewerbeabfall entsorgt werden.

Nicht ausgehärtete Produkte müssen nach Absprache mit der zuständigen Behörde ordnungsgemäß entsorgt werden.

Für weitere Fragen steht ihnen unsere Abteilung Produktsicherheit gerne zur Verfügung.

Diese Angaben und Empfehlungen wurden aufgrund eingehender Versuche und langjähriger, praktischer Erfahrungen mit größter Sorgfalt zusammengestellt. Da die Verarbeitung beim Verbraucher unserer Kontrolle entzogen ist, kann bei der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und der Arbeitsmethoden für den einzelnen Fall keine Gewähr übernommen werden. Diese Angaben gelten als unverbindliche Informationen und enthalten keine Gewähr für bestimmte Merkmale oder Eigenschaften des Produktes. Unsere Informationen befreien den Kunden nicht von einer eigenen Eignungsprüfung bezogen auf Anwendungen und Verfahren. Sollte eine bestimmte Gewähr von Daten notwendig sein, ist darüber eine entsprechende schriftliche Zusatzvereinbarung zu treffen.