

Karta techniczna **Creator PS-P** Pasta narzędziowa poliestrowa

CHARAKTERYSTYKA			
<p>Pasta narzędziowa Creator PS-P jest dwuskładnikowym produktem poliestrowym służącym do wykonania nowych modeli i projektów 3D zbudowanych na rdzeniu wykonanym ze styropianu, MDF lub sklejki. Pastę Creator PS-P należy nanosić na rdzeń za pomocą urządzenia dedykowanego do aplikacji poliestrowych past narzędziowych. Możliwe jest również nakładanie ręczne. Należy się w tym wypadku liczyć z wystąpieniem dużych ilości pęcherzy powietrza powstałych wskutek mieszania ze sobą komponentów. Creator PS-P charakteryzuje się bezproblemową aplikacją bez ryzyka ściekania z pionowych powierzchni. Cechuje go również doskonała obróbka z wykorzystaniem obrabiarek CNC. Uzyskana powierzchnia jest łatwa do późniejszego pokrywania produktami wykończeniowymi np. szpachlówką poliestrową Creator PH czy podkładem poliestrowym Creator FPD.</p> <p>Stosując Creator PS-P po zakończeniu procesu skrawania CNC otrzymuje się idealną, zgodną z oczekiwaniami powierzchnię modelu. Produktem ubocznym frezowania pasty są wióry oraz znikoma ilość pyłu co poprawia warunki pracy. Uwaga – kształt i wielkość wióra oraz ilość powstałego przy obróbce pyłu zależy od ustawień parametrów obróbczych (posuw, głębokość skrawania, obroty narzędzia) typu zastosowanego frezu oraz zmienia się wraz z upływem czasu od nałożenia pasty.</p>			
PODŁOŻA			
styropian	wcześniej zaimpregnowany specjalnym środkiem barierowym firmy Novol; aplikacja masy poliestrowej na środek barierowy Creator BR nie wcześniej niż po 24 godzinach od naniesienia powłoki na styropian. W celu zapewnienia odpowiedniej sztywności i stabilności wymiarowej zalecane jest wykonanie laminatu przed nałożeniem pasty narzędziowej Creator PS-P		
kompozyty	przeszlifować na sucho papierem P80 a następnie oczyścić z pyłu		
sklejka	przeszlifować na sucho papierem P80 a następnie oczyścić z pyłu		
drewno	oczyścić z pyłu		
UWAGA			
Pastę narzędziową Creator PS-P nie należy nakładać bezpośrednio na jednokomponentowe wyroby akrylowe i nitrocelulozowe.			
PROPORCJE MIESZANIA			
	Creator PS-P CETOX 50	Wagowo	Objętościowo
		100g 1,5 – 3,0g	100ml 1,0 – 2,0ml
CZAS PRZYDATNOŚCI DO NANOSZENIA OD MOMENTU WYMIESZANIA Z UTWARDZACZEM			
<p>Okolo 5 h w temperaturze 20°C przy 3.00 % utwardzacza wagowo (2.00% objętościowo) Okolo 15 h w temperaturze 20°C przy 1.50 % utwardzacza wagowo (1.00% objętościowo)</p>			
APLIKACJA			
<p>Aplikacja produktu wykonywana jest z wykorzystaniem dedykowanej maszyny do nakładania poliestrowych past narzędziowych, która zapewnia prawidłowe dozowanie utwardzacza oraz zmieszanie komponentów ze sobą. Do aplikacji zalecany jest wąż do sprężonego powietrza o średnicy 19mm i wytrzymałości minimalnej 14 bar. Całkowita długość węża od mieszacza do końcówki aplikacyjnej nie powinna przekraczać 8m. Optymalne nastawy ciśnienia roboczego maszyny wynoszą 2 bar.</p> <p>Creator PS-P w zależności od wielkości wykonywanego modelu powinien być наносzony polami nie większymi niż 2 m². Pomiedzy polami powinny być wykonane dylatacje o szerokości do 3cm. Dylatacje należy uzupełnić wyrobem Creator PS po od 14 do 24h od aplikacji. Szczególną uwagę należy zwrócić na wszelkiego rodzaju wgłębienia w zaprojektowanym modelu. Wszystkie narożniki, które podczas aplikacji pasty mogą mieć grubość powyżej 3cm są narażone na wysoki pik temperaturowy a co za tym idzie późniejsze wady (np. uszkodzenie rdzenia, spękanie powierzchni). W tym przypadku zalecamy aplikację w dwóch warstwach po około 2cm. Drugą warstwę aplikujemy po wstępnym utwardzeniu czyli po około 12h. Równie dobrym rozwiązaniem będzie wykonanie dylatacji narożnikowych uzupełnionych po od 14 do 24h od aplikacji.</p>			
WYBRANE WŁAŚCIWOŚCI		Creator PS-P	
Masa właściwa	0,70 – 0,80 g/cm ³		
Kolor	jasny bezowy		
Skurcz liniowy	Poniżej 1,3 %		

Wytrzymałość na zerwanie	9 MPa
Wydłużenie maksymalne przy próbie zrywania	7 %
Twardość Shore	D 60
Czas utwardzania	12 – 24 godzin
Zalecane parametry obróbki zgrubnej (frez dwupiórowy)	- prędkość posuwu 30-50 mm/s - prędkość obrotowa narzędzia 9000-12000 obr/min
UWAGA: Badania wytrzymałościowe przeprowadzono zgodnie z normami PN EN-ISO 527 oraz PN-ISO 8256+AC z dodatkiem utwardzacza CETOX 50	
POKRYWANY PRZEZ	
Pasta Creator PS-P powinna być pokrywana po wcześniejszej obróbce na obrabiarce CNC przez podkład poliestrowy Creator FPD w celu dokładnego wyrównania powierzchni. W przypadku dodatkowych niedoskonałości powierzchni (pęcherze powietrza, braki pasty) ubytki te należy uzupełnić za pomocą dedykowanej szpachlówki poliestrowej Creator PH.	
WARUNKI APLIKACJI	
Minimalna temperatura nanoszenia wynosi +15°C, maksymalna temperatura nanoszenia wynosi +30°C, wilgotność powietrza od 30 do 70%	
WYROBY UZUPEŁNIAJĄCE	
Utwardzacz – nadtlenek cykloheksanonu (np. Cetox 50).	
CZYSZCZENIE SPRZĘTU	
Rozcieńczalnik do wyrobów akrylowych THIN 850 lub rozpuszczalnik do wyrobów nitrocelulozowych.	
OPAKOWANIE	
Pasta narzędziowa jest dostarczana w opakowaniach jednostkowych ustalanych indywidualnie z odbiorcą	
WARUNKI PRZECHOWYWANIA	
Przechowywać w szczelnie zamkniętych pojemnikach, w chłodnych, dobrze wentylowanych pomieszczeniach z dala od źródeł ognia i ciepła. Unikać naświetlania promieniami słonecznymi.	
TERMINY PRZYDATNOŚCI	
Creator PS-P	6 miesięcy / 20°C
Cetox 50	6 miesięcy / 20°C
W oryginalnie zamkniętych pojemnikach	
BEZPIECZEŃSTWO	
Pozostały po obróbce pył jest materiałem łatwopalnym. Należy zwrócić szczególną uwagę w zakresie przestrzegania zasad BHP i p-poż w trakcie Procesu Technologicznego, jak również po jego zakończeniu, w szczególności zaś nieużywania w miejscu realizacji Procesu Technologicznego źródeł otwartego ognia oraz ciepła, a także bieżącego usuwania odpadów (w tym również w postaci pyłu), powstałych w toku realizacji Procesu Technologicznego. Pozostały wiór lub pył należy posprzątać bezpośrednio po zakończonym dniu pracy, przechowywać go należy w workach wykonanych z włókien naturalnych ewentualnie w specjalnie uziemionych beczkach stalowych. Inne informacje patrz Karta Charakterystyki produktu	
UWAGI	
Produkt przeznaczony do użytku profesjonalnego.	
INNE INFORMACJE	
Numer rejestrowy: 000024104	
Efektywność naszych systemów jest wynikiem badań laboratoryjnych oraz wieloletniego doświadczenia. Dane zawarte w niniejszym materiale są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich stosowania. Gwarantujemy wysoką jakość pod warunkiem, że są spełnione nasze instrukcje oraz praca jest wykonana zgodnie z zasadami dobrego rzemiosła. Konieczne jest wykonanie próbnego zastosowania produktu ze względu na potencjalnie różne zachowanie się wyrobu z różnymi materiałami. Nie ponosimy odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.	