

PLASTI-PASTE® II

Streich- und spachtelbarer Glasfaserkunststoff

A. Produktbeschreibung

Plasti-Paste® II ist ein 2-Komponenten Polyurethanharz mit integrierten Glasfasern, das auf vertikale Flächen aufgetragen werden kann. Es ist eine verbesserte und geruchlose Version der bisherigen Plasti-Paste und unterscheidet sich in folgenden Eigenschaften:

1. Beinhaltet keine Phtalate.
2. Ist lackierbar.
3. Ist härter und hat eine höhere Hitzebeständigkeit.

Das Mischungsverhältnis beträgt 1A : 2B nach Volumen oder 62A : 100B nach Gewicht. Die Topfzeit beträgt ca. 10 Min., die Entformzeit (handhabungsstabil) ca. 90 Minuten, jeweils abhängig von der Masse. Komplett ausgehärtet ist Plasti-Paste® II nach ca. 24 Stunden bei Raumtemperatur.

Durch Zuführen von Wärme kann die Aushärtezeit reduziert werden. Es hält an vertikalen Oberflächen ohne zu tropfen und härtet zu einem stabilen, dauerhaften und leichten Kunststoff, der geschliffen und mit Acrylfarben lackiert werden kann. Zudem kann es mit So-Strong®, UVO® und Ignite® Farben eingefärbt werden.

Plasti-Paste® II wird u.a. eingesetzt für die Herstellung von leichtgewichtigen Kulissen für Themenparks und Film- und Theaterproduktionen sowie als Stützform zur Stabilisierung von Kautschuk-Handschuhformen. Es besitzt hervorragende Klebeeigenschaften und kann daher auch sehr gut als Reparaturmaterial für zahlreiche Anwendungen verwendet werden.

B. Technische Daten

Mischung n. Volumen	1A:2B
Mischung n. Gewicht	62A:100B
Viskosität gemischt (mPas)	pastös
Spez. Gewicht (g/cm ³)	1,0
Farbe	cremeweiß
Topfzeit (Min.)	10
Entformzeit* (Min.)	90
Härte (Shore D)	70
Bruchfestigkeit (N/mm ²)	14,8
Elastizitätsmodul (N/mm ²)	1620
Bruchdehnung (%)	1,14
Biegefestigkeit (N/mm ²)	26,45
Biegemodul (N/mm ²)	1400
Druckbelastbarkeit (N/mm ²)	34,3
Druckmodul (N/mm ²)	432
Schrumpfung (%)	0,5
Wärmeformbeständigkeit (°C)	55

Angaben bei Raumtemperatur (23°C) und nach 7 Tagen (max. physikalische Eigenschaften) gemäß den internationalen ASTM Standards gemessen. Genaue Informationen zu den einzelnen Prüfnormen sind auf Anfrage erhältlich.

C. Lagerung • Haltbarkeit

Bei Raumtemperatur (ca. 23 °C) lagern und verwenden. Alle flüssigen Polyurethane sind feuchtigkeitsempfindlich und absorbieren die Luftfeuchtigkeit. Nach Öffnung der beiden Behälter verkürzt sich die Haltbarkeit des Materials dadurch erheblich. Restmengen so schnell wie möglich verbrauchen.

Nach Materialentnahme die beiden Behälter sofort wieder verschließen. Das Einsprühen von XTEND-IT Trockengas (bei KauPo erhältlich) verlängert die Lagerzeit nach der Öffnung deutlich.

D. Vorbereitung • Trennmittelauftrag

In gut belüfteter Umgebung mischen. Das Tragen von Augenschutz, Gummihandschuhen und langärmeliger Bekleidung wird unbedingt empfohlen.

Ein Trennmittel ist für die einfache Entformung bei den meisten Oberflächen notwendig. Sonite® Wax (Versiegler) gefolgt von Universal® oder Ease Release® 200 (Trennmittel,

als Sprühdose oder flüssig) sind gut geeignet. Dabei sollte eine angemessene Schicht auf alle Flächen verteilt werden, die mit Plasti-Paste® II in Kontakt kommen, sofern keine Anhaftung erwünscht ist. Aluminiumfolie (als Isolierschicht), gefolgt von Universal® oder Ease Release® 200, kann ebenfalls verwendet werden.

Wichtig: Um eine ausreichende Bedeckung zu erhalten, das Trennmittel nach dem Sprühen mit einem weichen Pinsel über die gesamte Formoberfläche verteilen. Nach einer weiteren dünnen Sprühschicht ca. 30 Min. trocknen lassen.

E. Mischen • Auftragen • Aushärten • Nachtempern

WICHTIG: Part A und vor allem Part B vor der Materialentnahme kräftig umrühren!

Flüssige Polyurethane sind feuchtigkeitsempfindlich. Mischwerkzeuge und -behälter sollten aus Glas, Metall oder Kunststoff bestehen und trocken und sauber sein, um Vernetzungsstörungen zu vermeiden. Nach der Entnahme entsprechender Mengen von Part A und Part B in den Mischbehälter, intensiv mischen und dabei den Boden und die Seitenwände des Mischbehälters mehrmals mit einbeziehen. Zusätzlich kann auch maschinell gemischt werden, was bei größeren Massen empfohlen wird (z.B. mit unserem Turbine Mixer). Farben sollten vorab dem Part B beigemischt werden, bevor Part A hinzugefügt wird. Das gemischte Material verdickt schnell, bei einer Topfzeit von 10 Minuten. Es sollte nach dem Mischen zügig aufgetragen werden. Um die Verarbeitungszeit zu verlängern, die gesamte Menge in einer gleichmäßigen Schicht möglichst dünn auf die Gesamtfläche verteilen. Nach dem Trocknen der ersten Schicht können weitere Schichten aufgetragen werden, die sich miteinander verbinden. Die Mindestschichtdicke sollte ca. 1 cm betragen. Für maximale Bruchfestigkeit und Wärmeformbeständigkeit sind mind. 1,5 cm Schichtdicke empfehlenswert. Plasti-Paste® II sollte bei sehr großen Formen evtl. noch dicker aufgetragen werden. Als zusätzliche Stabilisierung und zur besseren

HINWEIS: Da jede Anwendung unterschiedliche Anforderungen aufweist, empfehlen wir eine Testanwendung, um die Eignung des Materials für Ihr Projekt zu ermitteln.

Handhabung können Trägermaterialien wie Holz oder Metall eingebettet werden.

Verhindern von scharfkantigen Oberflächen: Um das Abstehen von spitzen Glasfasern zu vermeiden, kann nach dem Auftragen der letzten Schicht das noch feuchte Plasti-Paste® II mit Lösungsmittel (Aceton od. Brennspritus) und einem weichen Tuch oder Handschuh geglättet werden. Die angegebenen Entformzeiten (siehe Abschnitt B.) sind immer auch von der Gesamtmasse und Formenkonfiguration abhängig. Der Kunststoff ist bei 1 cm Schichtdicke nach ca. 90 Minuten handhabungsstabil und kann i.d.R. entformt werden. **Achtung:** Plasti-Paste® II kann während dem Härteprozess relativ heiß werden. Vor der Entformung daher auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Zwei- oder mehrteilige Stützformen am besten mit Gummibändern oder Schrauben zusammenfügen. Größere Formen sollten verschraubt werden, um Verformungen zu vermeiden. Die endgültige Stabilität ist nach 24 Stunden erreicht.

Nachtempern: Das optionale Nachtempern des Kunststoffes führt zu besseren physikalischen Eigenschaften und zu einer höheren Wärmeformbeständigkeit von maximal 70°C. Das Gussteil dazu nach der regulären Aushärtung für mindestens 12-16 Stunden einer Temperatur von 65°C aussetzen.

F. Objekte im Einsatz • Nachbearbeitung • Formlagerung

Ausgehärtete Objekte sind hart und langlebig. Sie widerstehen Feuchtigkeit, moderater Hitze, Lösungsmitteln, verdünnten Säuren und können maschinell bearbeitet oder mit anderen Oberflächen verklebt werden. Zudem kann Plasti-Paste® II mit Acryllackfarben bemalt werden. Eine vorherige Grundierung wird dabei empfohlen. Außerdem sollte die zu bemalende oder zu verklebende Oberfläche frei von Trennmittelrückständen oder sonstigen Verunreinigungen sein.

Bei der maschinellen Bearbeitung sollte eine Staubmaske oder eine Atemschutzmaske getragen werden, um das Einatmen von Staubpartikeln zu vermeiden.

Stützschaalen aus Plasti-Paste® II sollten zur Lagerung mit der dazugehörigen Kautschukform zusammengefügt und mit Gips oder einem anderen dimensionsstabilen Material voll ausgegossen werden. Möglichst auf ebener Fläche, bei Raumtemperatur, lichtgeschützt und trocken lagern.

G. Sicherheitshinweise

Das **EG-Sicherheitsdatenblatt** für dieses oder andere Smooth-On Produkte sollte vor deren Anwendung gelesen werden und ist bei KauPo erhältlich. Alle Smooth-On Produkte sind bei Befolgung der Hinweise ungefährlich. Vorsicht: Part A (gelber Aufkleber) enthält Methylen Diphenyldiisocyanat. Dämpfe, die erheblich sein können wenn das Prepolymer erhitzt oder versprüht wird, können Reizungen und Schädigungen der Lunge verursachen. Nur mit entsprechender Belüftung anwenden. Kontakt mit Haut und Augen kann schwere Irritationen verursachen. Augen 15 Minuten lang mit Wasser ausspülen und sofort Arzt aufsuchen. Von der Haut mit Seife und Wasser entfernen. Part B (blauer Aufkleber) reizt die Augen und die Haut. Vermeiden Sie längeren oder wiederholten Hautkontakt. Falls kontaminiert, die Augen 15 Minuten lang mit Wasser

ausspülen und sofort Arzt aufsuchen. Von der Haut mit Seife und Wasser entfernen. Beim Mischen mit Part A Hinweise für den Umgang mit Isocyanat beachten.

Bei der maschinellen Bearbeitung von ausgehärteten Gussteilen, sollte eine Staubmaske oder eine Atemschutzmaske getragen werden.

Wichtig: Die Angaben dieses Informationsblattes werden als korrekt betrachtet. Allerdings wird keine Garantie übernommen bezüglich der Daten, den Ergebnissen die daraus resultieren oder dass eine Anwendung ein bestehendes Patent verletzt. Der Anwender hat die Eignung des Produktes für die vorgesehene Anwendung zu bestimmen und alle Risiken und Verpflichtungen die damit in Verbindung stehen zu berücksichtigen.

BEI FRAGEN ZU IHRER ANWENDUNG HELFEN WIR IHNEN GERNE WEITER:
+49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 3 • info@kaupo.de

AUF WWW.KAUPO.DE FINDEN SIE ZAHLREICHE
PRODUKTINFORMATIONEN SOWIE HINWEISE ZUR HERSTELLUNG VON
FORMEN UND ABGUSSEN.