



Crestamould® RTR 4010PA White

Rapid tooling resin

Produktübersicht

Crestamould® RTR 4010PA ist ein neues, verbessertes Harz für den schnellen Formenbau, das sich durch bessere Verarbeitungseigenschaften, eine geringere Viskosität und eine verbesserte Schrumpfkontrolle auszeichnet und mit einem Standard-MEKP-Katalysator katalysiert wird. RTR 4010PA ist ein thixotropes, gefülltes Harz mit niedrigem Profil für den manuellen Formenbau.

Crestamould® RTR 4010PA trägt zu einem schnelleren Formenbau bei und verhindert Verformungen der Oberfläche. Es ist Teil des neuen Formenbausystems von Scott Bader, zu dem auch Crestamould® GC15PA und der Skincoat Crestamould® VE679PA gehören.

Anwendungsbereiche

Crestamould® RTR 4010PA ist für die manuelle Verarbeitung vorgesehen und muss vor der Verwendung eine Mindesttemperatur von 18 °C im Arbeitsbereich erreichen (empfohlen werden 20 °C bis 24 °C). Das Produkt muss vor der Verwendung gründlich vermischt werden; es muss lediglich MEKP-Katalysator hinzugefügt werden, um die Aushärtungsreaktion in Gang zu setzen. Als Katalysator wird Catalyst M (oder Butanox® M50) empfohlen, der in einer Menge von 1 % zum Harz hinzugefügt und gründlich eingearbeitet werden muss. Das empfohlene Verhältnis von Harz zu Glas für die Verstärkung mit geschnittener Glasfasermatte beträgt mindestens 3 zu 1 nach Gewicht.

Obwohl Crestamould® RTR 4010PA für die manuelle Verarbeitung konzipiert ist, kann es auch gespritzt werden. Wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst von Scott Bader, wenn Sie weitere Informationen benötigen.

Die Konstruktion, die Komplexität und die Abmessungen der Form bestimmen die optimalen Verstärkungsgrade und -dicken. Es sind mindestens 3 Lagen einer 450 g/m² starken Glasfaser-Schneidematte oder eines gleichwertigen Materials erforderlich, die in einem Arbeitsgang mit Verdichtung zwischen den Lagen aufgebracht werden müssen, um eine ausreichende Aushärtung und eine geringe Schrumpfung zu erreichen. Das Material verändert seine Farbe und wird im Verlauf der Aushärtungsreaktion weißer.

Typische Eigenschaften

Die folgenden Tabellen zeigen die typischen Eigenschaften von Crestamould® RTR 4010PA:

Eigenschaften	Einheit	Flüssiges Harz
Farbe		Cremefarben/ undurchsichti
Viskosität bei 25 °C (ICI-Kegel und -Platte))	Poise	5-6
Spezifisches Gewicht bei 25 °C		1.35
Gehalt an flüchtigen Bestandteilen	%	25-30%
Gelierzeit bei 25 °C mit 1 % Katalysator M	Minuten	25-34
Haltbarkeit (bei unter 20 °C in der Originalverpackung)	Monate	3

Mechanische Eigenschaften	Einheit	Eigenschaften des Laminats
HDT***	°C	63
Zugfestigkeit*	MPa	114
Zugmodul*	MPa	8075
Bruchdehnung*	%	2

* Glasfaseranteil 28 %, Laminat aus 3 Schichten CSM mit 450 g/m²; 16 Stunden Nachbehandlung bei 40 °C.

** Der Katalysator Butanox M50 kann verwendet werden.

*** Eigenschaft des gefüllten Gießharzes; 16 Stunden Nachbehandlung bei 40 °C.

Zusätzliche Informationen

Nachhärtung

Mit Crestamould® RTR 4010PA lassen sich für viele Anwendungen geeignete Lamine herstellen, indem man sie bei Raumtemperatur (20 °C) aushärten lässt. Für optimale Eigenschaften und langfristige Leistungsfähigkeit müssen mit Crestamould® RTR 4010PA hergestellte Formen jedoch mindestens 7 Tage nachhärten, bevor sie in Betrieb genommen werden. Das Laminat muss 24 Stunden bei 20 °C aushärten und anschließend 16 Stunden in einem Ofen bei 40 °C ausgehärtet werden.

Additive

Crestamould® RTR 4010PA wird gebrauchsfertig geliefert und enthält bereits zugesetzte Pigmente. Es dürfen keine weiteren Pigmente oder andere Materialien hinzugefügt werden, da dies den Aushärtungsgrad und die mechanischen Eigenschaften des ausgehärteten Harzes beeinträchtigen kann.

Lagerung

Crestamould® Crestamould® RTR 4010PA sollte in der Originalverpackung in Innenräumen gelagert werden. Die empfohlene Lagertemperatur liegt zwischen 15 und 20 °C. Idealerweise werden die Verpackungen erst unmittelbar vor der Verwendung geöffnet.

Verpackung

Crestamould® RTR 4010PA wird in Verpackungen zu 25 kg und 225 kg geliefert.

Gesundheit und Sicherheit

Siehe das separate Sicherheitsdatenblatt.



Making a **positive** difference

© 2019 ScottBader Co Ltd, February 2019

Scott Bader UK

Wollaston
Wellingborough
Northants
NN29 7RL
UK

Tel: +44 (0)1933 663100

email: enquiries@scottbader.com

All information on this data sheet is based on laboratory testing and is not intended for design purposes. Scott Bader makes no representations or warranties of any kind concerning this data. Due to variance of storage, handling and application of these materials, Scott Bader cannot accept liability for results obtained. The manufacture of materials is the subject of granted patents and patent applications; freedom to operate patented processes is not implied by this publication.