



Crestamould® RTR 4010PA White

Rapid tooling resin

Product overzicht

Crestamould® RTR 4010PA is een nieuwe, verbeterde hars voor snelle mallenbouw, die zich kenmerkt door betere verwerkingseigenschappen, een lagere viscositeit en een verbeterde krimpbeheersing, en die wordt gekatalyseerd met een standaard MEKP-katalysator. RTR 4010PA is een thixotrope, gevulde hars met een laag profiel voor het met de hand vervaardigen van matrijzen.

Crestamould® RTR 4010PA draagt bij aan een snellere mallenbouw en voorkomt vervorming van het oppervlak. Het maakt deel uit van het nieuwe mallenbouwsysteem van Scott Bader, dat tevens bestaat uit Crestamould® GC15PA en Crestamould® VE679PA skincoat.

Toepassingen

Crestamould® RTR 4010PA is bedoeld voor handmatige verwerking en moet vóór gebruik een minimale werkplaats temperatuur van 18 °C bereiken (20 °C - 24 °C wordt aanbevolen). Het product moet vóór gebruik grondig worden gemengd; er hoeft alleen MEKP-katalysator aan te worden toegevoegd om de uithardingsreactie op gang te brengen. De aanbevolen katalysator is Catalyst M (of Butanox® M50), die in een hoeveelheid van 1% aan de hars moet worden toegevoegd en grondig moet worden verdeeld. De aanbevolen verhouding tussen hars en glas voor versterking met gehakte glasvezelmat is minimaal 3 op 1 in gewicht.

Hoewel Crestamould® RTR 4010PA is ontworpen voor handmatige verwerking, kan het ook worden gespoten. Neem contact op met de technische dienst van Scott Bader als u meer informatie nodig heeft.

Het ontwerp, de complexiteit en de afmetingen van de mal bepalen de optimale versterkingsniveaus en dikte. Er zijn minimaal 3 lagen van 450 g/m² gehakte glasvezelmat, of een equivalent daarvan, vereist, die in één bewerking moeten worden aangebracht met verdichting tussen de lagen, om voldoende uitharding en een lage krimp te bereiken. Het materiaal zal een kleurverandering ondergaan en witter worden naarmate de uithardingsreactie plaatsvindt.

Typische eigenschappen

De volgende tabellen geven de typische eigenschappen van Crestamould® RTR 4010PA weer:

Eigenschappen	Eenheid	Vloeibare hars
Kleur		Crème/ Ondoorzichtig
Viscositeit bij 25 °C (ICI-kegel en -plaat)	Poise	5-6
Soortelijk gewicht bij 25 °C		1.35
Gehalte aan vluchtige stoffen	%	25-30%
Geltijd bij 25 °C met 1% katalysator M	Minuten	25-34
Stabiliteit (bij minder dan 20 °C in de originele verpakking)	Maanden	3

Mechanische eigenschappen	Eenheid	Eigenschappen van het laminaat
HDT***	°C	63
Treksterkte*	MPa	114
Trekmodulus*	MPa	8075
Rek bij breuk*	%	2

* Glasgehalte 28%, laminaat vervaardigd uit 3 lagen CSM van 450 g/m²; 16 uur nabehandeling bij 40 °C.

** Katalysator Butanox M50 kan worden gebruikt.

*** Eigenschap van de gevulde giethars; 16 uur nabehandeling bij 40 °C..

Aanvullende informatie

Naverharding

Met Crestamould® RTR 4010PA kunnen voor veel toepassingen geschikte laminaten worden vervaardigd door deze bij werkplaats temperatuur (20 °C) te laten uitharden. Voor optimale eigenschappen en prestaties op lange termijn moeten mallen die met Crestamould® RTR 4010PA zijn vervaardigd echter minimaal 7 dagen worden nagehard voordat ze in gebruik worden genomen. Het laminaat moet 24 uur bij 20 °C uitharden en vervolgens 16 uur in een oven bij 40 °C worden uitgehard.

Additieven

Crestamould® RTR 4010PA wordt gebruiksklaar geleverd en bevat al toegevoegde pigmenten. Er mogen geen verdere pigmenten of andere materialen worden toegevoegd, aangezien dit de uithardingsgraad en de mechanische eigenschappen van de uitgeharte hars nadelig kan beïnvloeden.

Opslag

Crestamould® RTR 4010PA dient binnenshuis in de originele verpakking te worden opgeslagen. De aanbevolen opslagtemperatuur ligt tussen 15 en 20 °C. Idealiter worden de verpakkingen pas vlak voor gebruik geopend.

Verpakking

Crestamould® RTR 4010PA wordt geleverd in verpakkingen van 25 kg en 225 kg.

Gezondheid en veiligheid

Zie het afzonderlijke veiligheidsinformatieblad.



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.