



Kunststoffe und mehr.

Produktdatenblatt Q-Styrohaut 2 / Q-Styrohaut 2 FR

Allgemeines:

Q-Styrohaut 2 / Q-Styrohaut 2 FR ist ein Polyurethan-Spritzcoating-System, geeignet für die Beschichtung von EPS und anderen Schaumsystemen. Die Variante Q-Styrohaut 2 FR ist brandhemmend ausgestattet.

Wir empfehlen das Produkt zum Einsatz im Modell- und Prototypenbau und als Alternative zu teuren Modellbauplatten. Es kann direkt auf EPS und anderen Trägermaterialien aufgetragen und anschließend über eine CNC Anlage spanabhebend bearbeitet werden. Auch eine manuelle Bearbeitung ist problemlos möglich. Die Verarbeitung erfolgt über gängige PU-HD Anlagen, unser PU-Anlage NDA oder 2-Komponenten Kartuschen.

Q-Styrohaut 2 / FR

- lösemittelfreies, 2-K Polyurethan
- kurze Reaktionszeit, schnelle Aushärtung
- glatte homogene Oberflächen
- ideal zur Beschichtung von EPS und anderen Schaumstoffen
- robuste und widerstandsfähige Oberflächen, gute Flexibilität
- einfache Bearbeitung des ausgehärteten Materials mittels üblicher Werkzeuge (Bohren, Schleifen, Fräsen, Schneiden)

Typische Eigenschaften:

Feststoffe, Volumen	100 %
VOC	0%
Farbe	beige
Auftragsmenge	in Abhängigkeit des gewählten Mischers
Empfohlene Schichtstärke	0,6 bis max. 10 mm Weitere Schichten nach Aushärtung der vorherigen Schicht möglich
Anwendungstemperatur	18°C – 35°C
Härte	68 Shore D (ASTM D 638)
Reißfestigkeit	> 3000 psi (20,5 MPa) (ASTM D 412)
Abriebfestigkeit	96 mg Verlust bei C17, 1 kg @ 1.000 Zyklen (ASTM D 4060)
Dehnung	35 % (ASTM D 412)
Tasthärte	7 - 10 Sek @ 25°C
Verarbeitungshärte	10 Minuten @ 25°C
Zeit zur Wiederbeschichtung	innerhalb von 15 min nach der Erstanwendung @ 25°C
Endgültige Härte	3 Tage@ 25°C

Produktdatenblatt Q-Styrohaut 2 / Q-Styrohaut 2 FR

Verpackung, Handhabung & Lagerung:

Q-Styrohaut 2 / Q-Styrohaut 2 FR wird in Fässern oder Hobbocks oder in Zwei-Komponenten-Kartuschen geliefert.

Halten Sie Gebinde geschlossen, bis diese genutzt werden. Damit wird verhindert, dass Feuchtigkeit in das Material eindringt. Lagern Sie die Gebinde bei Temperaturen zwischen 18-25°C in einem trockenen, gut belüfteten Bereich. Das System keinen Temperaturen von unter 4° C aussetzen. Bei vorgegebener Lagerung hat das Material eine maximale Haltbarkeitsdauer von 3 Monaten, beginnend ab dem Herstellungsdatum.

Sicherheitsvorkehrungen:

Q-Styrohaut 2 / Q-Styrohaut 2 FR ist nur für den industriellen Gebrauch bestimmt. Vermeiden Sie Kontakt mit Augen und Haut; nicht einatmen oder einnehmen. Tragen Sie eine Schutzbrille, Gummihandschuhe und eine Atemmaske wenn Sie mit diesem Material arbeiten.

Wenn Sie das Material in engen Räumen verwenden, ist zusätzlich für Frischluftzufuhr und eine ausreichende Belüftung zu sorgen. Lesen Sie vor der Verwendung des Materials das Sicherheitsdatenblatt der einzelnen Komponenten.

Anwendungsrichtlinien:

Kontaktieren Sie einen unserer Anwendungstechniker für detaillierte Anwendungsrichtlinien. Das Material sollte vor der Anwendung temperiert werden. Es kann auf vielen Untergründen verwendet werden, z.B. Holz, mineralischen Untergründen, EPS, PU, UP oder Metallen. Die Materialtemperatur sollte mindestens 20°C betragen, bevor die Beschichtung vorgenommen wird. Die optimale Temperatur liegt zwischen 20-35°C. Untergrundtemperaturen von < 18°C sind zu vermeiden.

Garantie:

Q-WA versichert, dass dieses Produkt mängelfrei ist und gibt keine Garantie bezüglich Schäden an Folgeobjekten oder der Eignung für einen speziellen Verwendungszweck. Keinesfalls ist Q-WA haftbar für Neben- oder Folgeschäden. Jeder Vorschlag oder jede Empfehlung den Gebrauch dieses Produkts betreffend, egal ob in technischer oder in spezieller Hinsicht oder anderweitig, basiert auf Erfahrung und bestem Wissen. Es befreit Sie nicht die Eignung für ihren Einsatz zu überprüfen.

Das Produkt und die Informationen sind für Käufer vorgesehen, die die erforderlichen Fähigkeiten und die Erfahrung in der Verarbeitung dieser Systeme haben. Der Käufer verwendet das Produkt auf eigenes Risiko und nach eigenem Ermessen. Das nicht korrekte Einhalten der Verarbeitungsparameter und der Verarbeitungsbedingungen können zu mangelhaften Ergebnissen führen.