

**OBO-Paste 36** - nahtlose Modellpaste, per Hand aufgetragen

Anwendungsbereiche		
<ul style="list-style-type: none">Leichte Modelle	<ul style="list-style-type: none">Urmodelle	<ul style="list-style-type: none">Ausbesserungen und Reparaturen
Spezifische Eigenschaften		
<ul style="list-style-type: none">gut von Hand zu mischengut modellierbarmaßgenauleichte manuelle Bearbeitung		<ul style="list-style-type: none">sehr gute Haftungbis zu 40 mm Schichtdickelange Verarbeitungszeit

Verarbeitungsinformationen			
		OBO-Paste 36 Resin	OBO-Paste 36 Hardener
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile	100	100
Farbe der Komponenten		weiß	braun
Farbe der Mischung		braun	
Viskosität bei 25 °C	mPas	9000 – 18000 Thixotrop der Härter	
Verarbeitungstemperatur	°C	18 - 25	
Topfzeit bei 25 °C (Volumen 1 l)	Minuten	ca. 60	
max. Schichtstärke	mm	40	
Entformbar nach	Stunden	12	

Physikalische Eigenschaften		
Dichte	ca. kg/m ³	500 +/- 25
Shore-Härte (ISO 868)	Shore-D	55 – 60
Wärmeausdehnungskoeffizient (ISO 11359)	10 ⁻⁶ ·K ⁻¹	40
Wärmeformbeständigkeit (ISO 75)	°C	55 - 60
Druckfestigkeit (ISO 604)	MPa	30
E-Modul aus Druckversuch (ISO 604)	MPa	2000
Biegefestigkeit (ISO 178)	MPa	18
Linearer Schwund	mm/m	0,5

*getemperte Werte

Verpackungseinheit /Artikel-Nr.			
SA570208	OBO-Paste 36 Resin 10 kg	SB564508	OBO-Paste 36 Hardener 10 kg

OBO-Werke GmbH • Am Bahnhof 5 • 31655 Stadthagen • Deutschland

Tel. +49/5721/7801-0

E-Mail: info@obo-werke.dewww.obo-werke.de

Sitz der Gesellschaft: Stadthagen, Registergericht: Amtsgericht Stadthagen HRB 907 .

Geschäftsführer: Swen Graf



OBO-Paste 36 - nahtlose Modellpaste, per Hand aufgetragen

Lagerung
Lagern Sie die OBO-Paste ausschließlich im Original Gebinde, bei einer Temperatur 5 bis 25 °C. Angebrochene Gebinde sind schnellstmöglich zu verarbeiten und müssen verschlossen gelagert werden. Hinweis: Bei Lagerung unter 18 °C, muss das Material vor der Verarbeitung auf mindestens 18 °C Verarbeitungstemperatur akklimatisiert werden. Bei den 10 kg Gebinden, kann dies bei Raumtemperatur ca. 24 Stunden dauern.
Verarbeitung
Das Vermischen von kleineren Mengen, bis ca. 4 kg, kann von Hand erfolgen. Hierbei werden die Komponenten vergleichbar wie ein Knetteig ineinander geknetet bis das Gemisch eine einheitliche Farbe aufweist. Größere Mengen sollten mit einer mechanischen Knetmaschine vermischt werden. Die vermischte Paste wird in ca. 0,5 kg Portionen geteilt und manuell in der gewünschten Schichtstärke auf die Modelloberfläche aufgetragen. Bei dem Anschluss der Folgefläche ist auf einen fugenfreien Übergang zu achten.
Nachhärtung/Tempern
Nachhärtung: 7 Tage bei Raumtemperatur Tempern: 14 Stunden bei 40 °C
Arbeits- und Sicherheitsempfehlungen
Unsere Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, vorausgesetzt, dass die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen eingehalten werden. Ungehärtete Materialien sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Um allergische Reaktionen zu vermeiden, wird dringend empfohlen, undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe, sowie eine Schutzbrille zu tragen. Nach jedem Arbeitsgang müssen die Hände mit warmem Wasser und Seife gründlich gewaschen werden. Die Verwendung von Lösungsmitteln ist zu vermeiden. Anschließend wird die Haut mit Einwegpapiertüchern - keine Textilien - getrocknet. Der Arbeitsraum sollte gut durchlüftet sein, evtl. auch durch eine Absaugvorrichtung über dem Arbeitsplatz.
Entsorgung
Das Material muss nach Absprache mit der zuständigen Abfallwirtschaftsgesellschaft ordnungsgemäß entsorgt werden.
Rechtshinweise
Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden unverbindlich nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials sowie der Bearbeitungs- und Verwendungsmöglichkeiten im Einzelfall zu betrachten. Der Anwender muss das Produkt auf seine Eignung für den vorgesehenen Anwendungsfall selbst prüfen. Im Übrigen gelten unsere Verkaufsbedingungen, die Sie jederzeit auf unserer Homepage www.obo-werke.de einsehen und downloaden können.