

Nano-Seal STR60

Überarbeitet am: 11.09.2017

Seite 1 von 2

Beschreibung:

Nano-Seal STR60 ist eine zweikomponentige lösemittelhaltige dünnflüssige Imprägnierung.

Besondere Eigenschaften:

- Sehr gute chemische Beständigkeit
- Gute thermische Beständigkeit
- Niedrige Viskosität
- Sehr guter Verlauf
- Sehr gute Benetzung
- Enthält Lösemittel

Anwendungsgebiete:

Nano-Seal STR60 wird zum Versiegeln von Rapid-Prototyping-Modellen (FDM, SLM, SLS) eingesetzt.

In jedem Fall werden Vorversuche unter praxisnahen Bedingungen empfohlen; insbesondere, wenn die Teile zusätzlich erhöhter Temperatur oder mechanischer Belastung ausgesetzt sind.

Technische Daten bei 20°C¹⁾:

Farbe: gelblich, transparent
 Spez. Gewicht: 1,1 g/cm³
 Shore-D: mind. 80
 Temperaturbeständigkeit trocken: 130°C¹⁾
 Temperaturbeständigkeit nass: 80°C¹⁾
 Viskosität: Brookfield: 5 - 10 mPas bei 25°C

Chemische Beständigkeit bei 20°C¹⁾:

Aceton	2-3	Ketone (allg.)	2
Methylenchlorid	3	Ethanol	1
Benzin	1	Ester (allg.)	1-2
Mineralöle	1	Ethylacetat	2
Chlorkohlenwasserstoffe (allg.)	2-3	Xylol	1
Toluol	1-2	Kältemittel	1-2
Naphta	1-2	Diesel	1-2
Salzsäure bis 5 %	1	Salzsäure bis 20 %	1-2
Schwefelsäure bis 20 %	2	Konz. Schwefelsäure	2-3
Verdünnte Salpetersäure	2-3*	Natronlauge bis 30 %	1
Konz. Kalilauge	1	Konz. Ammoniumhydroxid	1
Essigsäure bis 5 %	2	Salzwasser	1

1: voll beständig

2: kurzes Eintauchen möglich

3: beständig bei sofortigem Abwaschen

4: unbeständig

*: Verfärbung

1) Bei erhöhter Temperatur ändern sich die Härte, Festigkeit und chemische Beständigkeit.

- Die Liste ist nicht vollständig. Sollte Ihr spezieller Anwendungsfall nicht erwähnt sein, beraten wir Sie gerne oder führen Versuche in unserem Labor durch.

Lieferform:

Gelbliche Flüssigkeit
 Gebinde: 200 g, 0,8 L und 6 L

Nano-Seal STR60

Überarbeitet am: 11.09.2017

Seite 2 von 2

Verarbeitung:

- Entfernen aller oberflächlichen Verschmutzungen. Insbesondere müssen Öle und Fette gründlich entfernt werden.
- Harz A und Härter B im angegebenen Mischungsverhältnis (s.u) intensiv verrühren. Hierbei auch die Randbereiche einarbeiten. Menge so ansetzen, dass sie innerhalb der Topfzeit (ca.20 min) verarbeitet werden kann. Nie mehr als 500g anmischen.
- **Achtung:** die Lösemittel im Produkt können Kunststoffe angreifen! Es werden Vorversuche empfohlen.

Verarbeitungsart:

Rollen , Pinseln , Giessen , Spritzen

Verarbeitungsbedingungen:

Mindesttemperatur: 10°C
Max. Luftfeuchtigkeit: 80 %
Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche: mind. 3°C über dem jeweiligen Taupunkt

Harz (Komponente A, flüssig, hellgelb-farblos)
Härter (Komponente B, flüssig, hellgelb-rötlich)

Mischungsverhältnis (nach Gewicht): 4 zu 1

Typische Ansatzmenge:	100g	250g	500g
Harz:	80	200	400
Härter:	20	50	100

Topfzeit (20°C, 100g-Ansatz):

Ca. 20 min.

Aushärtung (dünne Schichten) bei 25°C:

Leichte Belastung: Nach 8 h
Volle Belastung: Nach 24 h
Chemisch voll beständig: Nach 72 h
(durch Tempern bei ca. 90°C lässt sich die mechanische und chemische Beständigkeit nochmals erhöhen)

Ergiebigkeit:

Zur Bedeckung eines qm (Schichtdicke 0,1 mm) werden 110 g benötigt.

Sonstiges:

Lagerung: Möglichst nicht über 35°C; Behälter sorgfältig verschließen.
Haltbarkeit: Ungeöffnete Packungen sind bei sachgemäßer Lagerung 1 Jahr haltbar.
Sicherheit: Vor Gebrauch Sicherheitsdatenblatt lesen.
Sicherheitshinweise: Niemals mehr als 500g anmischen, da das Material bei der Aushärtung eine sehr hohe Hitze entwickelt. Für gute Belüftung sorgen und potenzielle Zündquellen entfernen.

Die angegebenen technischen Daten sind als allgemeine Richtlinien zu verstehen. Sie wurden in Laborversuchen unter optimalen Bedingungen erzielt. Für die Eignung der Produkte zu den jeweiligen besonderen Verwendungszwecken des Bestellers kann keine Haftung übernommen werden. Es wird empfohlen, diese besondere Eignung in Vorversuchen zu prüfen.