Acrystal Decora Miedź jest kompozycja żywicy akrylowej i specjalnego wypełniacza zawierającego cząsteczki metali. Odlew imituje swoim wyglądem miedź. Produkowana przez światowego lidera, francuską firmę Acrystal.

Acrystal Decora Miedź jest to kompozycja dwuskładnikowa złożona ze składnika A którym jest płynna żywica akrylowa oraz składnika B stanowiącego sproszkowaną miedź. Produkt ten charakteryzuje się bardzo dobrą obrabialnością, narzędzia możemy czyścić wodą bez zapachu, praktycznie bez skurczu przetwórczego, wytrzymały, ognioodporny, odporny na wilgoć, ponadto posiada relatywnie niską cenę.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Proporcje mieszania: żywica : proszek 1 : 5
Gęstość po utwardzeniu: 2,3 g/cm^3
Czas życia: 8 – 10 min
Rozformowanie – 20 – 100 min
Wytrzymałość na ściskanie po utwardzeniu – 30MPa
Kolor – marmur carrara
Klasa odporności ogniowej – M1
Maksymalna wytrzymałość na zginanie – 18MPa
Odporność na UV – doskonała
Całkowite utwardzenie po: 72h

ZASTOSOWANIE

***Acrystal Decora Miedź** jest to bezrozpuszczalnikowa dwu komponentowa kompozycja żywicy akrylowej i specjalnego wypełniacza zawierającego cząsteczki metali. Odlew imituje swoim wyglądem miedź. Stosowana na zewnątrz i wewnątrz pomieszczeń do produkcji replik, figur, elementów architektonicznych, prototypów, i dekoracji. Odporna na działanie czynników atmosferycznych i UV.*

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Odważamy oba składniki w podanych proporcjach, następnie wsypujemy proszek do żywicy i mieszamy. Zaleca się aby dodawać proszek do żywicy porcjami cały czas mieszając, pomaga to w dokładnym ujednorodnieniu. Do mieszania możemy używać drewnianej szpatułki a przy większych ilościach można zastosować mieszadło mechaniczne, np.: wiertarkę z mieszadełkiem do kleju od płytek.

2. Po wymieszaniu obu składników można zaobserwować minimalny wzrost temperatury świadczący jedynie o zachodzeniu reakcji pomiędzy oboma składnikami. Tak ujednorodnioną mieszaninę zalewamy do formy. Należy pamiętać, iż na wszystkie operacje związane z mieszaniem i zalaniem formy mamy maksymalnie 6-7 min.

3. Rozformowanie zależy od wielkości odlewów ale z praktycznego punktu widzenia, jeżeli odlew zdążył się

wychłodzić jest to już czas na wyjęcie go z formy. Należy pamiętać, że powierzchnie odlewów odsłoniętych tj. nie będących w formie przyjmują strukturę powierzchni lekko matową.

4. Wykończenie odlewu sprowadza się do przetarcia jego powierzchni wełną drucianą w celu pozbycia się delikatnego filmu z żywicy aż do uzyskania pożądanego efektu.

MAGAZYNOWANIE
Przechowywać w suchym miejscu w oryginalnych zamkniętych opakowaniach w temperaturze 15 – 25 °C. z dala od nasłonecznienia.

BHP
Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą odpowiednie środki ostrożności jak dla substancji chemicznych. Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych oraz dzieci. W celu ochrony przed zachlapaniem należy nosić strój ochronny, rękawiczki lateksowe lub vinylowe oraz okulary ochronne. Pomieszczenie w którym odbywa się przetwórstwo powinno posiadać sprawną wentylację. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie a po umyciu osuszyć jednorazowym ręcznikiem papierowym.

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul. Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON: 061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl