Pasty pigmentowe TRANSFLUO służą do barwienia tworzywa Soft Plastic w celu nadania unikalnego wyglądu naszej przynęcie, charakteryzują się bardzo intensywnym kolorem. W zależności od upodobań i kolorystyki 30ml wystarcza na wybarwienie do 1,0kg tworzywa, barwik dodajemy przed podgrzaniem.

Dostępne kolory:
1. Czerwony
2. Zielony
3. Pomarańczowy
4. Żółty
5. Niebieski
6. Różowy

Wszystkie barwniki są ze sobą mieszalne a więc istnieje możliwość uzyskania dowolnego koloru korzystając z zasad powstawania palety barw. Przed uzyciem barwnika każdorazowo należy wstrząsnąć butelką gdyż naturalnym zjawiskiem jest wytrącanie się osadu na dnie opakowania. Uwaga – Zdjęcia mogą odbiegać kolorystycznie od finalnego wyniku wybarwienia ze względu na ustawienia rozdzielczości monitora i naświetlenia.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. W zależności od wielkości przynęty odmierzamy żądaną ilość tworzywa do żaroodpornego naczynia. Każdorazowo należy pamiętać aby przed odlaniem cieczy z pojemnika bardzo dobrze wymieszać jego zawartość, naturalnym zjawiskiem dla tego tworzywa jest tworzenie się osadu na dnie opakowań. Brak dobrego wymieszania i pozostawienie osadu na dnie butelki będzie skutkowało tym, że nasza guma będzie bardziej miękka niż przewidział to producent. Po odmierzeniu porcji, dodajemy do Soft Plastic barwniki nadające odpowiednich kolorów. W przypadku zastosowania brokatów lub pigmentów fotoluminescencyjnych dodajemy je już po podgrzaniu tworzywa.

2. Zabarwiony Soft Plastic wlewamy do naczynia żaroodpornego i umieszczamy w kuchence mikrofalowej, następnie poddajemy kilku cyklom podgrzewania, za każdym razem wyjmując naczynko i delikatnie mieszając jego zawartość. Przykładowy cykl uplastycznienia dla ilości wystarczającej do wykonania typowej przynęty to: 30s + 30s + 20s + 20s. Nie miej jednak jest to jedynie przykład, należy czas i ilość cykli dobrać do ilości podgrzewanego tworzywa oraz mocy posiadanej kuchenki mikrofalowej. W przypadku podgrzewania bez barwników oznaką prawidłowego podgrzania jest uzyskanie klarownej, przezroczystej cieczy.

3. Po podgrzaniu Soft Plastic jest gotowy do zalewania form. Jeżeli chcemy wykonać przynętę składającą się z kilku kolorów po prostu wlewamy do formy warstwa po warstwie. Proces ten nie musi być wykonywany w jednym czasie. Najprościej mówiąc, posiadając jedno naczynie zalewamy jedną warstwę do formy, następnie przygotowujemy i podgrzewamy drugą porcję którą zalewamy do formy na wcześniej wylaną i tak aż do wypełnienia formy i wykonania tylu warstw ile sobie zaplanowaliśmy. Każda kolejna warstwa łączy się ze sobą do takiego stopnia, że po wyjęciu „gumy” z formy nie będzie widoczna linia łączenia.

4. Podczas procesu podgrzewania należy pamiętać aby nie przekraczać temperatury 170°C gdyż Soft Plastic będzie się degradował co przejawi się utworzeniem w cieczy „grudek” oraz zmianę koloru na brązowy. Aby tego uniknąć należy stosować krótkie cykle podgrzewania przerywane mieszaniem płynu.

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

5. W celu modyfikacji twardości tworzywa Soft Plastic możliwe jest dodanie modyfikatora, który zwiększy twardość „gumy” lub ją obniży w zależności od upodobań. W przypadku odlewania dużych przynęt i podgrzewania jednorazowo dużej ilości tworzywa możliwe jest dodanie specjalnego stabilizatora temperatury, który dodatkowo wzmacnia odporność na przegrzanie. Opisy tych dodatków na pozostałych kartach produktów.

W naszym sklepie zakupisz wszystkie materiały do wykonania gumowych przynęt wędkarskich, spławików i woblerków. Do wykonania formy elastycznej polecamy silikon MM922, do wykonania formy sztywnej polecamy żywicę RenCast FC 5146 + wypełniacz DT-82. U nas zaopatrzysz się również w barwniki do Soft Plastic, dodatki modyfikujące twardość oraz podnoszące odporność termiczną, brokat i pigmenty fotoluminescencyjne. Posiadamy również wszystkie niezbędne akcesoria jak kubeczki papierowe, kubeczki plastikowe czy szpatułki do mieszania. Pamiętaj, że podczas tworzenia formy zarówno elastycznej jak i sztywnej twój model i skrzynka powinny zostać posmarowane rozdzielaczem aby ułatwić rozformowanie, do tego zadania polecamy rozdzielacz woskowy QZ5111.

MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w suchym i zaciemnionym miejscu w oryginalnych zamkniętych opakowaniach w temperaturze 10C-22C.

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.

Naszych porad na temat techniki stosowania udzielamy w oparciu o aktualny stan naszej wiedzy. Nie zwalnia to jednak Państwa z obowiązku sprawdzania we własnym zakresie naszych produktów na ich zgodność z założonym celem i technologią. Zastosowanie, użycie oraz obróbka produktów następuje już poza możliwościami naszej kontroli i odpowiedzialność za nie z tego powodu ponoszą wyłącznie Państwo. Istniejące już ewentualne prawa patentowe osób trzecich są uwzględniane. Gwarantujemy doskonałą jakość naszych produktów zgodnie z naszymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży.

Wszystkie opisy przedmiotów, zdjęcia i grafiki są własnością firmy POLYCORE. Kopiowanie i rozpowszechnianie bez pisemnej zgody zabronione.

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