Pigmenty fluorescencyjne charakteryzują się wysoce jaskrawymi i soczystymi kolorami w świetle dziennym. W przypadku oświetlenia przedmiotu źródłem światła charakteryzującym się małą długością fali np. promienie X, ultrafiolet. itd... zachowują bardzo wysoką intensywność. Światło emitowane jest tylko wtedy gdy materiał jest pod wpływem działania wspomnianych promieni, gdy promienie UV lub promienie X przestaną być emitowane, efekt momentalnie zanika.

Nie należy mylić barwników fluorescencyjnych z barwnikami fotoluminescencyjnymi. Barwniki fluorescencyjne są barwnikami bardzo intensywnymi ale jedynie odbijającymi światło UV a więc do ich aktywacji niezbędne jest źródło promieniowania UV – lampa lub dioda. Barwniki fotoluminescencyjne są barwnikami magazynującymi energię świetlną a po zaniku światła ją oddają.

ZASTOSOWANIE

Pigmenty fotoluminescencyjne stosuje się dodatków do farb i lakierów, żywic epoksydowych, żywic poliestrowych, żywic poliuretanowych czy akrylowych, mas modelarskich, polastisoli, etc... Najlepsze efekty uzyskuje się stosując go z żywicami bezbarwnymi lub transparentnymi. Służy do produkcji elementów reklam, pokrywania elementów pojazdów mechanicznych, pokrywania elementów infrastruktury budowlanej, figurek, oznaczeń szlaków komunikacyjnych, dekoracyjnych wypełnień spękań w drewnie, blatach stołowych, pracach plastycznych, przynęt wędkarskich, etc.... Jedynym ograniczeniem w tym przypadku jest wyobraźnia użytkownika.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. W pierwszym etapie przygotowujemy bazę do której będzie dodany pigment. Baza może być wykonana z farby, lakieru, żywicy, plastisolu, etc.

2. Dodajemy odmierzoną ilość a następnie dokładnie mieszamy do pełnego ujednorodnienia mieszaniny. Dozowanie pigmentu zależy od potrzeb i każdorazowo ustalamy to wg. uznania, co do zasady to im go jest więcej tym lepszy efekt świetlny otrzymujemy i dłużej będzie trwać czas emisji światła.

3. Wymieszaną bazę z pigmentem zalewamy do formy, natryskujemy pistoletem lub nakładamy pędzlem.

4. Po utwardzeniu dany element jest gotowy do użytku.

MAGAZYNOWANIE

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

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

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