

Żywica odlewnicza CLEAR ONE (0,5kg żywicy + 10g katalizatora MEKP) jest żywicą poliestrową posiadającą najwyższy poziom transparentności z pośród żywic dostępnych na rynku. Jest specjalnie modyfikowana dzięki czemu odlewy z tej żywicy posiadają identyczny współczynnik załamania światła co szkło. Odporna na promieniowanie UV, nie żółknie tak szybko pod wpływem czasu. Stosowana do wykonywania odlewów wszędzie tam gdzie potrzebujemy wysoki poziom transparentności. W zestawie dołączony jest katalizator.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Lepkość: 300-400 mPas
Gęstość: 1,10 g/cm³
Czas żelowania w 25°C : 18-30 min
Udział utwardzacza MEKP: 1,25%
Czas utwardzania 25°C: 50-80 min
Pik egzotermiczny: 115-160°C
Wytrzymałość na rozciąganie: 69 MPa
Wytrzymałość na zginanie: 90 MPa
Wytrzymałość na ściskanie: 138 MPa
Temperatura ugięcia pod obciążeniem HDT: 74°C
Twardość Barcola: 35-40

ZASTOSOWANIE

Żywica odlewnicza CLEAR ONE jest stosowana do wykonywania odlewów wszędzie tam gdzie potrzebujemy wysoki poziom transparentności. Służy w modelarstwie, jubilerstwie w pracach plastycznych i artystycznych. Na bazie tej żywicy wykonuje się bransolety, kaboszony, wszelkiego rodzaju inkluzje, etc... Odlewy z tej żywicy można obrabiać mechanicznie, wiercić, szlifować, polerować.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Upewnić się, że w pomieszczeniu w którym wykonujemy odlewy zachowane są podstawowe parametry przetwórstwa żywic poliestrowych, temperatura pracy miń 20°C, bezwzględnie należy dokonywać odlewów w pomieszczeniach dobrze wentylowanych (żywice poliestrowe posiadają charakterystyczny zapach, nie należy ich stosować w pomieszczeniach zamkniętych) z zachowaniem podstawowych środków ochrony osobistej jak rękawiczki, fartuch, okulary.
2. W zależności od potrzeb odważamy odpowiednią ilość żywicy do czystego pojemnika, następnie dodajemy utwardzacz w ilości 1,25%-2% i intensywnie mieszamy tak aby dobrze ujednolodzić mieszaninę. Zaleca się zastosowanie zasady trzech kubków aby mieć pewność, że proces mieszania został wykonany prawidłowo. Brak dobrego wymieszania żywicy z utwardzaczem może powodować miejscowe lepkości na powierzchni odlewu, podobnie jest z temperaturą, jeżeli będzie za niska również odlew może częściowo się nie utwardzić.
3. Żywica CLEAR ONE ma wyjątkowo niską lepkość dzięki czemu zasadniczo jest mieszaniną samo odpowietrzającą się, dlatego po wymieszaniu przed zalaniem do formy należy odstawić pojemnik na 3-4 minuty w celu naturalnego odpowietrzenia się. W przypadku gdy wyniki nie są zadowalające można zastosować vacuum.
4. Podczas wykonywania odlewów o dużej masie należy dobrać ilość utwardzacza aby uniknąć przegrzania się mieszaniny. Z praktycznego punktu widzenia możliwe jest „zejście” z ilością utwardzacza nawet do 0,5% tak aby duży odlew nam się nie przegrzewał, nie mniej jednak dużo zależy od rodzaju o kształtu odlewanych

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

przedmiotów (grubości ścianek), każdorazowo należy przeprowadzić testy.

5. Podczas wykonywania odlewów o małej masie konieczne jest zastosowanie większej ilości utwardzacza np. 3-4% oraz ewentualne doprowadzenie zewnętrznego źródła ciepła tak aby odlew nam się utwardził. Przy małych odlewach wydłuża się czas utwardzania i często powierzchnia odlewu może być częściowo lepka.

5. Odlewanie żywicy CLEAR ONE może odbywać się w specjalnych formach wykonanych z PEHD, PP czy PET, np. w wyniku odlewania elementów jubilerskich takich jak kaboszon, naszyjnik czy bransoleta w formach z tworzyw sztucznych często odlewy te nie wymagają dodatkowej obróbki polerskiej od strony formy. W przypadku zastosowania formy silikonowej należy stosować silikony addycyjne jak najbardziej twarde, odlew wykonany w silikonie ze względu na skurcz i kontakt z powietrzem posiada na powierzchni efekt skórki pomarańcza - aby uzyskać wysoki połysk powierzchni należy przeszlifować powierzchnię papierem ściernym wodnym 400, 800, 1500 a następnie wypolerować za pomocą ogólnie dostępnych past polerskich samochodowych. W wyniku tych zabiegów uzyskujemy powierzchnię z „połyskiem lustra” W przypadku wystąpienia lokalnej lepkości ze względu na inhibicję tlenową przed polerowaniem powierzchnię należy przetrzeć acetonem.

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 winylowe 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