Żywica epoksydowa EC1200 0,79 kg (0,6 kg żywicy + 0,192 kg utwardzacza) to bezbarwna żywica odlewnicza o niskiej lepkości, dzięki czemu łatwo się odpowietrza, a długi czas utwardzania daje niski pik temperaturowy. Czas żelowania to 30 do 45 min w 25°C (zależnie od masy), pełne utwardzenie trwa 24 do 48 h. Dobra do kaboszonów, bransolet i inkluzji, a odlew można wiercić, szlifować i polerować.

Żywica epoksydowa odlewnicza EC1200 (0,6kg żywicy + 0,192 utwardzacza) jest żywicą charakteryzującą się wysokim poziomem transparentności. Posiada niską lepkość przez co dobrze się ją odpowietrza oraz długi czas utwardzania co wpływa na niski pik temperaturowy. Żywica epoksydowa odlewnicza EC1200 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. Odlewy z tej żywicy można obrabiać mechanicznie, wiercić, szlifować, polerować. Ze względu na niski skurcz przetwórczy dokładnie odwzorowuje kształt formy.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Lepkość (żywica + utwardzacz): 200-Q300 mPas
Gęstość: 1,10 g/cm3
Czas żelowania w 25°C : 30-45 min (zależy od masy)
Czas utwardzania 25°C: 24-48 h
Wytrzymałość na zginanie: 78 MPa
Temperatura ugięcia pod obciążeniem HDT (8 dni): 63°C

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Zaleca się przetwórstwo żywicy EC1200 w temperaturze mińi 25°C z praktycznego punktu widzenia wskazanym jest aby przed przystąpieniem do prac umieścić na chwilkę butelki żywicy i utwardzacza w naczyniu z ciepłą wodą. Sama żywica jest bezwonna i bezbarwna i nie wymaga szczególnych warunków stosowania nie mniej jednak utwardzacz ma delikatny zapach amoniaku jak wszystkie utwardzacze aminowe do żywic epoksydowych. Podczas prac należy nosić odzież ochronną, rękawiczki, kluary, etc..

2. W zależności od potrzeb odważamy odpowiednią ilość żywicy do czystego pojemnika, następnie dodajemy utwardzacz w ilości (żywica : utwardzacz, 100 : 32 – wagowo) pamiętając o zachowaniu dokładnych proporcji, następnie mieszamy ze sobą oba składniki. Mieszanie przeprowadzamy delikatnie zwracając uwagę na to by nie wprowadzać do mieszaniny zbyt dużo powietrza. Zaleca się zastosowanie zasady trzech kubków aby mieć pewność, że proces mieszania został wykonany prawidłowo. Ze względu na długi czas życia wszystkie operacje wykonujemy starannie i powoli.

3. Żywica EC1200 ma niską lepkość dzięki czemu zasadniczo jest mieszaniną samo odpowietrzająca się, dlatego po wymieszaniu przed zalaniem do formy należy odstawić pojemnik na 5-10 minuty w celu naturalnego odpowietrzenia się. W przypadku gdy wyniki nie są zadowalające należy zastosować vacuum.

4. Następnie zalewamy formę, mieszanina posiada stosunkowo niską lepkość dlatego bardzo łatwo jest odwzorować skomplikowane kształty odlewów. Zaleca się aby odlewy nie posiadały większej masy jak 150-200 gram gdyż może nastąpić przegrzanie odlewu i zmianę barwy. Rozformowanie zależy od temperatury otoczenia

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

nie mniej jednak nie wcześniej jak 24-48 godzin po zalaniu.

5. Odlewanie żywicy EC1200 można wykonywać we wszystkich dostępnych rodzajach form tj.: PEHD, PET, silikon, forma żelkotowa, etc... przy czym najlepsze efekty uzyskuje się stosując silikony addycyjne. Dodatkową pozytywną cechą tej żywicy jest to, że powierzchnia odlewów nie wymaga żadnej obróbki polerskiej tj. jeżeli posiadamy formę silikonową wykonaną „na wysoki połysk" to odlew będzie posiadał taką samą powierzchnię. W przypadku zalewania większych powierzchni strona posiadajaca kontakt z powietrzem ze względu na wilgotność może pokryć się delikatnym "pajączkiem" ktory należy zapolerowac pasta polerską w celu uwypuklenia połysku. Prace szlifiersko polerskie zaleca się przeprowadzac po całkowitym usieciowaniu żywicy tj. po mińi 5-7 dniach od zalania.

UWAGA

Żywice bezbarwne epoksydowe podczas przechowywania w obniżonych temperaturach (np. podczas transportu w okresie zimowym) ulegają krystalizacji. Jest to naturalny proces polegający na wytrąceniu się mikrokryształków i powstanie mętnej zawiesiny. Aby odwrócić to zjawisko należy butelkę z żywicą włożyć do naczynia z ciepłą wodą i podgrzać całą masę żywicy do temeperatury 40°C-50°C (nie więcej). Po tym zabiegu żywica powraca do formy przezroczystego bezbarwnego płynu. Proces krystalizacji i rekrystalizacji nie ma żadnego wpływu na końcowe właściwości produktu.

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