

Epoksydowy system **EPIDIAN DECO + DECO K** to bezrozpuszczalnikowa, niskolepka kompozycja tworząca transparentną powłokę o wysokich walorach estetycznych przeznaczona do wykonywania elementów dekoracyjnych. W wyniku połączenia żywicy EPIDIAN DECO i utwardzacza DECO K uzyskujemy powierzchnię żywiczną charakteryzującą się dobrą transparentnością, wysokim połyskiem oraz dużą odpornością na ścieranie.

W skład zestawu wchodzi 10kg żywicy EPIDIAN DECO oraz 3kg utwardzacza DECO K

WŁAŚCIWOŚCI

- w pełni transparentne wykończenie,
- możliwość uzyskania gładkich dekoracyjnych powierzchni,
- możliwość barwienia kompozycji,
- możliwość zalewania warstw do 4cm grubości
- odporność mechaniczna,
- odporność chemiczna,
- wodoszczelność,
- łatwość w utrzymaniu czystości,
- nie zawiera nonylofenolu

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

- Pełne utwardzanie 20°C: 7 dni
- Odporność chemiczna: 14 dni
- Stosunek: żywica EPIDIAN DECO:utwardzacz DECO K 100:30 (wagowo)
- Kolor: transparentny

ZASTOSOWANIE

Epoksydowy system **EPIDIAN DECO + DECO K** to bezrozpuszczalnikowa, niskolepka kompozycja tworząca transparentną powłokę o wysokich walorach estetycznych przeznaczona do wykonywania elementów dekoracyjnych, wykorzystywana jest:

- odlewanie w pełni transparentnych przedmiotów,
- zatapianie małych przedmiotów w transparentnej żywicy,
- wykonywanie mebli oraz przedmiotów,
- dekoracyjnych na bazie drewna i transparentnych lub kolorowych kompozycji żywicznych, zalewanie „kanionów” w blatach dekoracyjnych,
- wylewanie powierzchni blatów drewnianych,
- inne rozwiązania artystyczne i dekoracyjne,

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

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Upewnić się, że w pomieszczeniu w którym wykonywane są prace panują odpowiednie warunki do przetwórstwa żywic epoksydowych, temperatura powyżej 20 °C (nie niższa niż 18 °C) i wilgotność względna powietrza max. 60%. Przy wyższej wilgotności na utwardzonej powłoce mogą wystąpić zmętnienia, kraterowanie, kleistość. Szczególnie krytyczny wpływ na wygląd i jakość powłoki ma obniżenie temperatury podłoża/powierzchni podczas utwardzania poniżej temperatury punktu rosy. Tworzące się w tych warunkach krople kondensatu na powierzchni obniżają walory dekoracyjne powłoki. Temperatura i wilgotność powietrza w czasie przygotowywania, aplikacji i utwardzania kompozycji epoksydowych mają duży wpływ na jakość i właściwości wykonanej powłoki.

2. Równie istotnym i decydującym o efekcie końcowym jest odważanie i mieszanie składników kompozycji żywicznej. Bardzo ważne jest przestrzeganie podanych proporcji wagowych. Proces mieszania należy prowadzić dwuetapowo : po dodaniu składnika B do składnika A należy mieszać je ze sobą mieszadłem wolnoobrotowym (max 400 obr/min.) przez około 3 minuty. Następnie przelać mieszaninę do czystego pojemnika i ponownie mieszać ok. 3 minuty. Tak przygotowaną kompozycję można aplikować.

3. Do wykonywania tzw. kanionów należy stosować żywicę EPIDIAN DECO z UTWARDZACZEM DECO – K. W celu zminimalizowania wydostawania się powietrza z drzewa (gazowania) drewno wcześniej należy zagruntować. Do gruntowania stosować EPIDIAN DECO z UTWARDZACZEM DECO. Przed wypełnieniem przestrzeni kanionu należy upewnić się czy grunt się utwardził (nie lepi się), całość wypoziomować i uszczelnić na łączeniach. Po zalaniu kanionu odpowietrzyć masę stosując strumień gorącego powietrza z opalarki elektrycznej. Odpowietrzanie przeprowadzić tuż po zalaniu kanionu i powtórzyć po około 10 minutach. Proces utwardzania trwa 48 godzin w temp. 20 °C. W trakcie utwardzania zalanej powierzchni unikać zapylenia, przeciągów, zawiłgocenia, wietrzenia – czynniki te mają znaczący wpływ na efekt końcowy . W przypadku, gdy odstęp wykonywania kolejnych warstw będzie większy niż 48 godzin, konieczne jest zmatowienie, odpylenie i odtłuszczenie warstwy, na którą będzie nakładana kolejna powłoka.

4. Zużycie żywicy EPIDIAN DECO z UTWARDZACZEM DECO K przy jednokrotnym nałożeniu wynosi ok. 1,0-1,1 kg/m²/mm. Zaleca się wykonywać jednorazowo kaniony o maksymalnych wymiarach 9 cm x 4cm x 100cm (szerokość x wysokość x długość).

DOBRE PRAKTYKI PODCZAS PRACY Z ŻYWICAMI

1. Dokładność w dobieraniu proporcji żywica:utwardzacz: nigdy nie zamieniaj proporcji wagowych na objętościowe i odwrotnie. Jeżeli podane są proporcje wagowe, zawsze waż składniki na wadze – nie dozuj strzykawką, jeżeli podane są proporcje objętościowe odmierzaj składniki w mililitrach nie na wadze. Oba składniki posiadają inną gęstość właściwą a więc waga 1ml jednego składnika jest inna niż waga drugiego.

2. Dokładność w mieszaniu: początkowo mieszaj składniki przez 2-3 minuty w pierwszym kubeczku a po tym czasie wlej zawartość do drugiego czystego i mieszaj jeszcze przez 1-2 minuty. Stosowanie tej techniki pozwala na pełną homogenizację obu składników ze sobą. Zazwyczaj w kompozycji żywica posiada większą lepkość od utwardzacza dlatego ma tendencję do skupiania się na ściankach i narożach pierwszego naczynia i ciężko jest ją dobrze wymieszać nie stosując tej zasady.

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

3. Zwracaj uwagę na temperatury pracy i nie chodzi tutaj jedynie o temperaturę powietrza w pomieszczeniu w którym odbywa się przetwórstwo ale także o temperaturę samej żywicy i utwardzacza. Co do zasady nie zaleca się pracy z żywicami poniżej 20°C gdyż ma to wpływ na sam proces wiązania, im niższa temperatura przygotowania mieszanki żywicznej i przetrzymywania odlewu tym bardziej wydłuża się czas wiązania, przy niskich temperaturach czasy utwardzania mogą zwiększyć się dwu-trzykrotnie od nominalnych. Natomiast zbyt wysoka temperatura żywicy podczas pracy może powodować przegrzanie się odlewu. Z naszego doświadczenia wynika, iż najbardziej optymalna temperatura żywicy podczas pracy mieści się w przedziale 20°C-25°C.

4. Ponadto lepkość żywicy jest funkcją odwrotnie proporcjonalną względem jej temperatury, tj. im wyższa temperatura żywicy tym jej lepkość jest niższa i łatwiej odbywa się proces pozbywania bąbelków powietrza powstałych w procesach mieszania lub zalewania.

5. Pamiętaj, że w przypadku żywic dwuskładnikowych (gdzie procesy wiązania są procesami chemicznymi) grubsze odlewy wiążą szybciej a cienkie dużo dłużej od podawanych czasów nominalnych. Podobnie jest z jednostkową masą zalewową żywicy, małe przedmioty będą wiązać zazwyczaj dłużej niż przedmioty większe.

6. Unikaj zbyt wysokiej wilgotności powietrza w miejscu pracy z żywicami.

7. Dobieraj żywice dedykowane do danego projektu, tj. przy grubych odlewach stosuj żywice do głębszych odlewów, przy cienkich i małych odlewach stosuj żywice do cienkich odlewów te, szybciej wiążą i zazwyczaj posiadają większą twardość końcową.

8. Bądź cierpliwy, przy pracy z żywicami czas bardzo wolno płynie, w dużej mierze przypadków pełne utwardzanie tj. osiągnięcie przez odlew 100% odporności mechanicznej osiągane jest nie wcześniej jak po 7 dniach od zalania przy założeniu spełnienia kilku w/w warunków. A co za tym, idzie nie przystępuj przed tym czasem do prac wykończeniowych np. polerskich. Żywicy w pełni nieutwardzonej nie da się w sposób prawidłowy wypolerować posiadając nawet najbardziej wyrafinowane narzędzia oraz materiały polerskie, po prostu szkoda czasu i nerwów...

.

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

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

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