Żywica epoksydowa powłokowa/odlewnicza Gloss Coat jest żywicą charakteryzującą się bardzo wysokim poziomem połysku oraz twardości po usieciowaniu . Posiada niską lepkość przez co dobrze się ją odpowietrza, bardzo łatwo się samo poziomuje. Sama żywica jest bezwonna i transparentna. Na bazie tej żywicy wykonuje się powłoki lub uzupełnia szczeliny w takich materiałach jak drewno, metal, beton. W skład zestawu wchodzi 0,2kg żywicy + 0,1kg utwardzacza.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Lepkość (żywica + utwardzacz): 200-300 mPas
Gęstość: 1,10 g/cm3
Czas żelowania w 25°C : 15-25 min
Czas utwardzania 25°C: 12-24 h
Stosunek: żywica:utwardzacz 100:50 (wagowo)
Twardość ≥ 110 MPa
Kolor: transparentny

ZASTOSOWANIE

Żywica epoksydowa transparentna powłokowa Gloss Coat jest stosowana do cienkościennego pokrywania różnego rodzaju powierzchni wszędzie tam gdzie potrzebujemy wysoki poziom połysku oraz twardości. Służy w modelarstwie, jubilerstwie w pracach plastycznych i artystycznych. Na bazie tej żywicy wykonuje się powłoki na powierzchniach drewnianych, metalowych, betonowych czy plastikowych. Wykorzystywana jako spoiwo konstrukcyjne do tworzenia jastrychów żywiczno-kwarcowych, jako tworzywo konstrukcyjne w laminatach żywiczno-szklanych, do tworzenia posadzek 3D, fototapet, inkluzji monet, zdjęć, itd. Możliwe uzupełnianie małych szczelin w drewnie za pomocą samej żywicy lub wypełnionej różnego rodzaju dodatkami jak proszki metali, itp... Po pełnym utwardzeniu jeżeli to konieczne możliwa jest jej obróbka mechaniczna, wiercenie, szlifowanie, polerowanie.

Należy pamiętać, iż wszelkie obróbki szlifiersko-polerskie należy wykonywać po pełnym usieciowaniu żywicy tj. 100% twardość uzyskuje się po mińi. 7 dniach od zalania w przypadku gdy temperatura otoczenia wynosiła mińi. 25°C w przypadku gdy temperatura otoczenia była niższa czas ten może się wydłużyć o kilka dni. Proces sieciowania można przyśpieszać poprzez wygrzewanie odlewu w temp. 40°C– 50°C– 60°C. Nalezy pamiętać, że wygrzewanie rozpoczynamy po ustabilizowaniu się procesu sieciowania wstępnego tj. mińi. po 12h od zalania. Po procesie wygrzewnia konieczne jest ochłodzenie odlewu zanim przystąpimy do obróbki szlifiersko-polerskiej.

Za pomocą tej żywicy jako bazy w połączeniu z barwnikami kryjącymi Polypast możliwe jest otrzymywanie powłok kolorystycznych, idealnie produkt ten nadaje się do tworzenia powłok metaliczno-perłowych z pigmentami Star Dust. Dzięki zastosowaniu pigmentów metalicznych możliwe jest tworzenie powłok imitujących różnego rodzaju struktury kamienne takie jak marmur w różnych odcieniach. Możliwe jest również łączenie żywicy Gloss Coat z barwnikami transparentnymi dzięki czemu możemy tworzyć powłoki przezroczyste, które umożliwiają eksponowanie wyglądu ukrytego pod spodem drewna czy betonu a jednocześnie zabarwione na określony kolor. Żywica ta również nadaje się do łączenia z różnego

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

rodzaju minerałami i wypełniaczami mineralnymi należy jednak stosować ją raczej do mniejszych przedmiotów posiadających cieńsze ścianki, przy większych i grubszych odlewach każdorazowo należy przeprowadzić testy przydatności zwracając uwagę na możliwość rozgrzewania się kompozycji i zmniejszania się transparentności wraz z grubością odlewu.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

Przykład wykonania powłoki ozdobnej w kolorze szafirowo turkusowym na desce świerkowej stanowiącej zabudowę ławki.

1. Zaleca się przetwórstwo żywicy Gloss Coat w temperaturze mińi 20°C. Sama żywica jest bezwonna i bezbarwna i nie wymaga szczególnych warunków stosowania nie mniej jednak utwardzacz ma zapach amoniaku jak wszystkie utwardzacze aminowe do żywic epoksydowych. Podczas prac należy nosić odzież ochronną, rękawiczki, okulary, prace powinny odbywać się w pomieszczeniach wentylowanych, etc..

2. W zależności od potrzeb odważamy odpowiednią ilość żywicy do czystego pojemnika, następnie dodajemy utwardzacz w ilości (żywica : utwardzacz, 100 : 50 – wagowo) pamiętając o zachowaniu dokładnych proporcji, następnie mieszamy ze sobą oba składniki przez około 2 minuty. 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. Wszystkie operacje wykonujemy starannie i powoli.

3. Po przygotowaniu bazy żywicznej Gloss Coat dodajemy do kubeczka barwnik transparentny Trans Color i jeszcze raz wszystko dobrze mieszamy a następnie wylewamy ich zawartość na powierzchnię deski. Innymi ciekawymi kolorystycznymi projektami mogą kompozycje perłowo metaliczne przy zastosowaniu pigmentów metalicznych Star Dust dzięki którym możliwe jest tworzenie imitacji granitu lub innych finezyjnych kompozycji kolorystycznych, możliwe jest również dodawania barwników koloryzujących na wskroś Polypast dzięki którym uzyskujemy lite powłoki ochronne wybarwione na określony kolor kryjący.

4. Po wylaniu żywica ma tendencję do samo poziomowania się na powierzchni nie mniej jednak nie jednokrotnie niezbędne jest
użycie plastikowej szpatułki w celu równomiernego rozprowadzenia. Po pokryciu całej powierzchni czekamy chwilkę w celu ostatecznego samo poziomowania się powłoki żywicznej. Bardzo ważnym aspektem jest wręcz idealne wypoziomowanie elementu na który nanosimy kompozycję żywiczną, nawet minimalne uchybienia w tym obszarze będą skutkować tym, że żywica będzie nam spływać w kierunku spadku także to jest bardzo ważna czynność przed przystąpieniem do wylewania.

5. Ostatnim bardzo ważnym zagadnieniem jest przedmuchanie całej wylanej powierzchni za pomocą palnika lub nagrzewnicy. Operacja ta nie służy odpowietrzeniu się żywicy gdyż sam nadmuch gorącego powietrza nie byłby w stanie tego dokonać. Operacja przedmuchania gorącym powietrzem służy pozbyciu się wad powierzchniowych

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

w postaci gromadzących się pęcherzyków powietrza, które samoczynnie wydostają się z masy żywicznej i pozostają na jej powierzchni ze względu na tzw. zjawisko napięcia powierzchniowego cieczy. Inaczej mówiąc gdyby nie ta operacja na powierzchni odlewu zostałyby nam wady w postaci utwardzonych pęcherzyków. Inaczej mówiąc przedmuchiwanie gorącym powietrzem zastępuję nam mozolną operację przebijania tych pęcherzyków za pomocą igły czy wykałaczki co zapewne byłoby mozolnym zajęciem. Pamiętajmy, że przedmuch palnikiem gazowym ma polegać na dmuchaniu na powierzchnię żywicy jedynie gorącym powietrzem a nie płomieniem.

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