METAL CASTING SYSTEM jest to mieszanina specjalnie modyfikowanego proszku metalicznego i spoiwa żywicznego na bazie żywicy poliuretanowej. Służy do wykonywania wszelkiego rodzaju odlewów imitujących swoim wyglądem metaliczny brąz. Wystarczy odlać masę w temperaturze pokojowej, poczekać do utwardzenia i wypolerować wełną stalową na wysoki połysk.



METAL CASTING SYSTEM jest to metal w kolorze brązu do odlewania na zimno bez konieczności wytapiania. Zastosowanie w pracach plastycznych oraz artystycznych, do wykonywania różnego rodzaju elementów ozdobnych, figurek, płaskorzeźb, elementów imitujących metal, etc...

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Proporcje mieszania (poliol : izocyjanian) 100 : 80 (wagowo)
Proporcje mieszania (żywica : proszek) 180 : 300 (wagowo)
Czas życia w 25°C : 30-40 min
Czas do rozformowania 25°C: 8-14 godzin
Maksymalna grubość warstwy do: 300mm

ZASTOSOWANIE

METAL CASTING SYSTEM jest to metal w kolorze brązu do odlewania na zimno bez konieczności wytapiania. Zastosowanie w pracach plastycznych oraz artystycznych, do wykonywania różnego rodzaju elementów ozdobnych, figurek, płaskorzeźb, elementów imitujących metal, etc...

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Upewnić się, że w pomieszczeniu w którym wykonujemy odlewy zachowane są podstawowe parametry przetwórstwa żywic poliuretanowych tj. niska wilgotność (zalecane poniżej 55%), temperatura powyżej 20°C

2. W pierwszej kolejności mieszamy ze sobą składniki A i B żywicy w proporcjach 100:80, pamiętając aby przed przystąpieniem do odważenia zarówno poliol jak i izocyjanian bardzo dobrze wymieszać gdyż składają się one z wielu różnych składników które pod wpływem czasu mogą się rozwarstwiać, jest to naturalny proces charakterystyczny dla wszystkich żywic poliuretanowych. Nie dopuścić do zalegania w narożach pojemnika nie wymieszanych frakcji, zwrócić uwagę na to aby podczas procesu mieszania nie wprowadzać cząstek powietrza do mieszaniny, nie zaleca się stosowania mechanicznych mieszadeł.

3. Po przygotowaniu kompozycji żywicznej drugim etapem jest dodanie proszku, wsypujemy go do pojemnika z żywicą i mieszamy, najlepiej zrobić to w kilku porcjach. Zaleca się aby udział proszku wynosił (żywica : proszek) 180:300. W wyniku tak zastosowanej proporcji mieszania uzyskujemy gęstą ale lejną masę. Udział proszku w kompozycji możemy dowolnie regulować , zmniejszając ilość proszku powodujemy, że masa jest bardziej lejna i przy bardziej skomplikowanych formach łatwiej będzie nam odpowietrzyć element. Należy również pamiętać, że im więcej proszku w kompozycji tym ostateczny efekt imitacji metalu będzie najlepszy. Proces mieszania przeprowadzamy bez zbędnego pośpiechu gdyż w danej kompozycji zastosowana jest żywica o wydłużonym

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

czasie utwardzania dlatego na wszystkie operacje (przed zalaniem formy) mamy do 30 min.

4. Po wymieszaniu wszystkich składników odstawiamy pojemnik na 10-15 min w celu samo odpowietrzenia się mieszaniny. W przypadku gdy posiadamy odpowiedni sprzęt możliwe jest zastosowanie vacuum w celu pozbycia się wszystkich bąbelek powietrza z kompozycji.

5. Tak przygotowaną masę wlewamy do formy zwracając uwagę aby wypełniła ona wszystkie szczeliny i zakamarki. Po 12-14 godzinach dokonujemy odformowania elementu.

6. Ostatnim etapem jest przeszlifowanie powierzchni wełną stalową o gradacji 0000 lub 000. Operację tą wykonujemy do osiągnięcia zadowalających efektów z praktyki już kilka energicznych ruchów powoduje uzyskanie pięknej, lśniącej metalicznej powierzchni. Po obróbce szlifierskiej możliwe jest wykonanie wszystkich pozostałych czynności upiększających nasz przedmiot, tj. polerowanie, patynowanie, lakierowanie, etc...

UWAGA!
Ze względu, iż wszystkie żywice poliuretanowe o wydłużonym czasie utwardzania lubią chłonąć wilgoć z powietrza co może przełożyć się na podpienienie się cienkiej warstwy naszego odlewu. Aby tego uniknąć w przypadku zastosowania form półotwartych należy powierzchnię odlewu, która ma bezpośredni kontakt z powietrzem przykryć cienką folią (np. woreczkiem foliowym) w taki sposób aby folia delikatnie skleiła się z masą żywiczną, wtedy mamy pewność, że wilgoć z powietrza nie przeniknie do odlewu.

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