**Pigmenty perłowo metaliczne STAR DUST** to najwyższej jakości substancje służące do wszystkich technik barwienia zarówno powierzchniowego jak i w masie. Dzięki swoim właściwościom służą jako pigmenty koloryzujące do odlewów żywicznych jak i do nakładania powierzchniowego w połączeniu ze wszystkimi rodzajami żywic, tj. poliuretanowymi, epoksydowymi, poliestrowymi i akrylowymi. Możliwe jest również nakładanie ich na ozdabiane powierzchnie za pomocą pędzla w postaci samego proszku. W wyniku ich zastosowania uzyskujemy powierzchnię odlewu zabarwioną na żądany kolor z dodatkowym perłowym lub metalicznym połyskiem.  Uwaga – Zdjęcia mogą odbiegać kolorystycznie od finalnego wyniku wybarwienia ze względu na ustawienia rozdzielczości monitora i naświetlenia.

Dostępne kolory:
1. Yellow Gold – Żółto Złoty
2. Gold – Złoty
3. Dark Gold – Ciemno Złoty
4. Int. Red – Łosiosiowy
5. Deep Red – Czerwony Ceglasty
6. Blue Green – Niebiesko Zielony
7. Green – Zielony
8. Forest Gree – Zielony Leśny
9. Deep Purple – Purpurowy
10. Sky Blue – Błękitny
11. Bright Blue – Jasny Niebieski
12. Bronze – Brąz
13. Copper – Miedź
14. Dark – Czarny
15. Blue – Niebieski
16. Lt. Purple – Jasny Purpurowy
17 Lt. Green – Zielony Jabłkowy
18. Pearl – Perłowy
19. Lt. Yellow – Jasny Żółty
20. Brown – Brązowy
21. Red – Czerwony
22. Violet – Fioletowy
23. Deep Violet – Ciemno Folietowy
24. Mirror Blue – Mieniąco Niebieski
25. Mirror Green – Mieniąco Zielony
26. Mirror Gold – Mieniąco Złoty
27. Mirror Violet – Mieniąco Fioletowy

## TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

### I. Przykład wykonania odlewu żywicznego z kolorowymi perłowymi lub metalicznymi strukturami 3D przy wykorzystaniu STAR DUST

1. Przed przystąpieniem do pracy należy dokonać wyboru żywicy jaką będziemy stosować do odlewu, zalecamy wybrać żywice charakteryzujące się wysokim poziomem bezbarwności dzięki czemu uzyskany efekt będzie najbardziej efektowny. Najkorzystniej jest zastosować żywice, które nadają się do późniejszego szlifowania i polerowania np. Clear One, EC1200 lub Crystalline.

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

2. Drugim etapem jest przygotowanie formy do której będziemy wlewać mieszaninę, w tym przypadku występuje pełna dowolność w zależności od końcowego efektu jaki chcemy uzyskać ale planując ten etap należy pamiętać o technice przetwórstwa samej żywicy bo niekiedy to będzie kryterium wyboru rodzaju formy.

3. Odważamy składniki żywicy i mieszamy je ze sobą a następnie dodajemy pigmentów STAR DUST, ponownie mieszamy w celu uzyskania jednorodnej masy, ilość dodawanego pigmentu jest uzależniona od indywidualnych potrzeb i ostatecznego efektu jaki chcemy uzyskać nie mniej jednak zalecane dozowanie to 0,2%-0,5%.

4. W celu uzyskania efektu 3D w odlewie (tj. przenikających się wzajemnie warstw) należy przygotować w dwóch lub trzech kubeczkach oddzielnie kolory. Tak przygotowane mieszaniny wlewamy na przemian do formy starając się aby podczas zalewania tworzyć delikatne zawirowania kolorów pomiędzy sobą. W zależności od potrzeb możliwe jest aby po zalaniu formy delikatnie zamieszać wewnątrz formy szpatułką powodując dodatkowe zawirowania i częściowe wymieszanie się kolorów ze sobą.

5. Po związaniu żywicy i wyciągnięciu odlewu poddajemy powierzchnię obróbce wykańczającej. Możliwe jest również przecinanie uzyskanego odlewu wg. wcześniej założonych płaszczyzn, gdyż efekt 3D występuje w całej masie produktu i często bywa, że wnętrze odlewu posiada jeszcze piękniejsze efekty niż jest to widoczne na powierzchni.

**II. Przykład wykonania powłoki perłowo-metalicznej na odlewach żywicznych lub gipsowych figurkach z zastosowaniem STAR DUST**

1. W zależności od powierzchni jaką chcemy ozdabiać i naszych wymagań co do odporności mechanicznej samej powłoki dobieramy żywicę bo to ona przede wszystkim odpowiada za te parametry. Zalecane żywice to żywica epoksydowa Crystalline lub akrylowa.

2. W przypadku żywicy epoksydowej, odważamy składniki, mieszamy je ze sobą dodajemy STAR DUST i ponawiamy ten proces. W przypadku żywicy akrylowej jednoskładnikowej od razu dodajemy pigmenty do żywicy i mieszamy.

3. Tak przygotowane kompozycje nakładamy na przedmiot malowany za pomocą pędzelka. Po wyschnięciu przedmiot jest gotowy.

**III. Przykład wykonania powłoki perłowo-metalicznej na płaskorzeźbach, elementach drewnianych, gipsowych, za pomocą samych pigmentów STAR DUST**

1. W tym przypadku proces jest bardzo prosty, gdyż na daną powierzchnię bezpośrednio nanosimy STAR DUST za pomocą pędzelka tworząc ozdobną strukturę. Wskazane jest aby używany pędzelek był zrobiony z miękkiego włosia. Tak ozdobioną powierzchnię warto jest zabezpieczyć powłoką lakierniczą przed oddziaływaniem czynników zewnętrznych i/lub umożliwić chociażby w przyszłości wytarcie kurzu z ozdobionego elementu.

**IV. Przykład barwienia “w masie” przynęty wędkarskiej (potocznie zwanej gumą) za pomocą pigmentów STAR DUST.**

1. Technika ozdabiania gumowych przynęt wędkarskich za pomocą STAR DUST jest trzy, pierwsza z nich polega na zabarwieniu rozgrzanej masy plastisolu z pomocą tego pigmentu jeszcze przed zalaniem formy, druga polega na nałożeniu pigmentów STAR DUST za pomocą pędzelka na wnętrze formy silikonowej jeszcze przed zalaniem tworzywem Soft Plastic, trzecia metoda polega na nałożeniu pigmentów STAR DUST na powierzchnię gumowej

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

przynęty już gotowej.

2. W zależności od wielkości przynęty odmierzamy żądaną ilość tworzywa do żaroodpornego naczynia. Każdorazowo należy pamiętać aby przed odlaniem cieczy z pojemnika bardzo dobrze wymieszać jego zawartość, naturalnym zjawiskiem dla tego tworzywa jest tworzenie się osadu na dnie opakowań. Brak dobrego wymieszania i pozostawienie osadu na dnie butelki będzie skutkowało tym, że nasza guma będzie bardziej miękka niż przewidział to producent.

3. Odmierzony Soft Plastic wlewamy do naczynia żaroodpornego i umieszczamy w kuchence mikrofalowej, następnie poddajemy kilku cyklom podgrzewania, za każdym razem wyjmując naczynko i delikatnie mieszając jego zawartość. Przykładowy cykl uplastycznienia dla ilości wystarczającej do wykonania typowej przynęty to: 30s + 30s + 20s + 20s. Nie miej jednak jest to jedynie przykład, należy czas i ilość cykli dobrać do ilości podgrzewanego tworzywa oraz mocy posiadanej kuchenki mikrofalowej. W przypadku podgrzewania bez barwników oznaką prawidłowego podgrzania jest uzyskanie klarownej, przezroczystej cieczy.

4. Do podgrzanej masy dodajemy pigmenty STAR DUST dobrze mieszając kompozycję, po tym zabiegu mieszanka jest gotowa do zalewania form. Jeżeli chcemy wykonać przynętę składającą się z kilku kolorów po prostu wlewamy do formy warstwa po warstwie. Proces ten nie musi być wykonywany w jednym czasie. Najprościej mówiąc, posiadając jedno naczynie zalewamy jedną warstwę do formy, następnie przygotowujemy i podgrzewamy drugą porcję którą zalewamy do formy na wcześniej wylaną i tak aż do wypełnienia formy i wykonania tylu warstw ile sobie zaplanowaliśmy. Każda kolejna warstwa łączy się ze sobą do takiego stopnia, że po wyjęciu „gumy” z formy nie będzie widoczna linia łączenia.

5. Podczas procesu podgrzewania należy pamiętać aby nie przekraczać temperatury 170°C gdyż Soft Plastic będzie się degradował co przejawi się utworzeniem w cieczy „grudek” oraz zmianę koloru na brązowy. Aby tego uniknąć należy stosować krótkie cykle podgrzewania przerywane mieszaniem płynu.

6. W celu modyfikacji twardości tworzywa Soft Plastic możliwe jest dodanie modyfikatora, który zwiększy twardość „gumy” lub ją obniży w zależności od upodobań. W przypadku odlewania dużych przynęt i podgrzewania jednorazowo dużej ilości tworzywa możliwe jest dodanie specjalnego stabilizatora temperatury, który dodatkowo wzmacnia odporność na przegrzanie. Opisy tych dodatków na pozostałych kartach produktów.

### V. Przykład pomalowania przynęty wędkarskiej (potocznie zwanej gumą) za pomocą pigmentów STAR DUST.

1. W pierwszej kolejności odlewamy naszą przynętę w zależności od końcowego efektu jaki chcemy uzyskać robimy gumę w postaci bezbarwnej tj. rozgrzewamy samo tworzywo Soft Plastic i wlewamy do formy lub barwimy tworzywo w masie.

2. Następnie na gotową wychłodzoną i suchą gumę za pomocą pędzelka nakładamy pigmenty STAR DUST. Ważne jest aby pędzelek którym nakładamy pigmenty był wykonany z miękkiego włosia. Ilość nakładanego pigmentu zależy od efektu jaki chcemy uzyskać ale naprawdę mała jego ilości wystarcza aby powierzchnia została zabarwiona, oczywiście zazwyczaj stosujemy kilka kolorów tak aby jak najbardziej wiernie odwzorować

kolory natury.

3. Ponieważ pigment STAR DUST jest nałożony jedynie powierzchniowo musimy go utrwalić na powierzchni gumy, wykonujemy to za pomocą palnika propanowego, tj. polega to na nakierowaniu płomienia na powierzchnię przynęty na którą nałożyliśmy pigment. Praktycznie końcówka płomienia powinna być oddalona od podgrzewanej powierzchni o około 2-3cm, zależy to od wielkości i mocy palnika – zawsze należy dobrać tą odległość doświadczalnie. W wyniku oddziaływania wysokiej temperatury dochodzi do miejscowego nadtopienia powierzchni gumy razem z pigmentami ich wtopieniu. Czynność tą należy wykonać starannie gdyż od tego zależy trwałość związania pigmentów z materiałem przynęty.

4. W celu uzyskania najlepszych efektów i największej trwałości efektu wizualnego stosuje się technikę mieszaną polegającą na ostatecznym zanurzeniu przynęty w bezbarwnym rozgrzanym plastisolu, celem tego etapu jest nałożenie cienkiej warstwy elastycznego tworzywa które przykrywa pigment i tworzy trwałą ochronę. W przypadku zastosowania tego ostatniego zabiegu często wcześniejsze podgrzewanie gumy za pomocą palnika nie jest konieczne.

### VI. Przykład nanoszenia elementów ozdobnych na przynęty wędkarskiej (potocznie zwanej gumą) poprzez nakładanie pigemtu STAR DUST na wnętrze formy przed zalaniem Soft Plastic.

1. W pierwszej kolejności odmierzony Soft Plastic i wlewamy do naczynia żaroodpornego umieszczając go w kuchence mikrofalowej, następnie poddajemy kilku cyklom podgrzewania, za każdym razem wyjmując naczynko i delikatnie mieszając jego zawartość. Przykładowy cykl uplastycznienia dla ilości wystarczającej do wykonania typowej przynęty to: 30s + 30s + 20s + 20s. Nie miej jednak jest to jedynie przykład, należy czas i ilość cykli dobrać do ilości podgrzewanego tworzywa oraz mocy posiadanej kuchenki mikrofalowej. W przypadku podgrzewania bez barwników oznaką prawidłowego podgrzania jest uzyskanie klarownej, przezroczystej cieczy.

2. Na wnętrze formy silikonowej nakładamy pędzlekiem pigmenty STAR DUST wykonując mixy kolorystyczne wedle własnego schematu odwozrowywując wiernie kolory i kształt naturalnego kamuflarzu ryby lub tworząc abstrakcyjne układy. Do tak przygotowanej formy zalewamy wcześniej rozgrzany Soft Plastic. Jeżeli chcemy wykonać przynętę składającą się z kilku kolorów po prostu wlewamy do formy warstwa po warstwie. Proces ten nie musi być wykonywany w jednym czasie. Najprościej mówiąc, posiadając jedno naczynie zalewamy jedną warstwę do formy, następnie przygotowujemy i podgrzewamy drugą porcję którą zalewamy do formy na wcześniej wylaną i tak aż do wypełnienia formy i wykonania tylu warstw ile sobie zaplanowaliśmy. Każda kolejna warstwa łączy się ze sobą do takiego stopnia, że po wyjęciu „gumy” z formy nie będzie widoczna linia łączenia.

3. Ponieważ pigment STAR DUST jest nałożony jedynie powierzchniowo musimy go utrwalić na powierzchni gumy, wykonujemy to za pomocą palnika propanowego, tj. polega to na nakierowaniu płomienia na powierzchnię przynęty na którą nałożyliśmy pigment. Praktycznie końcówka płomienia powinna być oddalona od podgrzewanej powierzchni o około 2-3cm, zależy to od wielkości i mocy palnika – zawsze należy dobrać tą odległość doświadczalnie. W wyniku oddziaływania wysokiej temperatury dochodzi do miejscowego nadtopienia powierzchni gumy razem z pigmentami ich wtopieniu. Czynność tą należy wykonać starannie gdyż od tego zależy trwałość związania pigmentów z materiałem przynęty.

4. W celu uzyskania najlepszych efektów i największej trwałości efektu wizualnego stosuje się technikę mieszaną polegającą na ostatecznym zanurzeniu przynęty w bezbarwnym rozgrzanym plastisolu, celem tego etapu jest

nałożenie cienkiej warstwy elastycznego tworzywa które przykrywa pigment i tworzy trwałą ochronę. W przypadku zastosowania tego ostatniego zabiegu często wcześniejsze podgrzewanie gumy za pomocą palnika nie jest konieczne.

5. Podczas procesu podgrzewania należy pamiętać aby nie przekraczać temperatury 170°C gdyż Soft Plastic będzie się degradował co przejawi się utworzeniem w cieczy „grudek" oraz zmianę koloru na brązowy. Aby tego uniknąć należy stosować krótkie cykle podgrzewania przerywane mieszaniem płynu.

6. W celu modyfikacji twardości tworzywa Soft Plastic możliwe jest dodanie modyfikatora, który zwiększy twardość „gumy" lub ją obniży w zależności od upodobań. W przypadku odlewania dużych przynęt i podgrzewania jednorazowo dużej ilości tworzywa możliwe jest dodanie specjalnego stabilizatora temperatury, który dodatkowo wzmacnia odporność na przegrzanie. Opisy tych dodatków na pozostałych kartach produktów.

## 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