Soft Plastic K5 0,7 kg to tworzywo polimerowe do odlewania gum wędkarskich i innych miękkich przynęt, bez ftalanów i transparentne po utwardzeniu. Topisz je w mikrofali w naczyniu żaroodpornym (maks. 50% mocy, np. cykle 30 + 30 + 20 + 20 s, a żółty lub brązowy kolor oznacza przegrzanie). Dodatek 10 do 20% zmiękczacza lub utwardzacza pozwala dobrać twardość do wielkości gumy. Barwniki w pastach dodajesz przed podgrzaniem.

Soft Plastic K5 jest podstawowym tworzywem polimerowym służącym do wykonywania przynęt wędkarskich potocznie zwanych gumami. Posiada optymalną twardość dla szerokiego przedziału wielkości odlewanych gum. W przypadku mikro-gum wystarczy dodać 10%-20% dodatku zmiękczającego w celu uzyskania większej elastyczności i odwrotnie w przypadku większych gum wystarczy dodać 10%-20% dodatku zwiększającego twardość.
Po utwardzeniu **Soft Plastic K5** jest transparentny, możliwe jest: barwienie barwnikami, malowanie lakierami, dodawanie brokatów lub atraktorów, itp...

Dzięki ulepszonej recepturze Soft Plastic K5 otrzymujemy:

- Tworzywo pozbawione ftalanów
- Zadowalającą odporność termiczną
- Wysoki współczynnik płynięcia pozwalający na zalewanie również małych form
- Zmniejszoną emisję zapachów wydzielających się podczas rozgrzewania
- Nieszkodliwy dla środowiska
- Proces produkcyjny oparty o najnowocześniejsze rozwiązania technologiczne
- Wymyślony przez Polaków, stworzony przez Polaków, wyprodukowany od początku do końca w Polsce

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. W zależności od wielkości przynęty odmierzamy żądaną ilość tworzywa do żaroodpornego naczynia. Każdorazowo należy pamiętać aby przed rozpoczęciem prac bardzo dobrze (kilkanaście sekund) wymieszać zawartość butelki/kanistra w taki sposób aby na dnie butelki nie zalegał osad. Po odmierzeniu porcji, dodajemy do **Soft Plastic K5** barwniki nadające odpowiednich kolorów. W przypadku zastosowania brokatów lub pigmentów fotoluminescencyjnych dodajemy je już po podgrzaniu tworzywa.

2. Zabarwiony **Soft Plastic K5** 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 bardzo płynnej cieczy. Jeżeli rozgrzany **Soft Plastic K5** zmieni swój kolor na lekko żółty lub brązowy oznacza to jedynie, iż został przegrzany. Powodem najczęściej są zbyt długie cykle podgrzewania, za wysoka moc mikrofali (ustawienia na max. 50% mocy) lub słabe mieszanie podczas przerw pomiędzy podgrzewaniem. W przypadku zbyt intensywnego procesu podgrzewania możliwe jest również pojawienie się w cieczy bąbelek powietrza. W celu ich usunięcia należy pozostawić na chwilę kubek z rozgrzanym płynem pozwalając im na swobodną ucieczkę.

3. Po podgrzaniu **Soft Plastic K5** jest gotowy 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. W przypadku gdy pojawi się „odcięcie” pomiędzy warstwami oznacza zbyt słabo rozgrzane tworzywo w drugiej warstwie. Aby całkowicie uniknąć takiego zjawiska najczęściej zalewa się warstwy jedna na drugą w systemie „gorący na gorącą”.

4. Odlaną gumę należy wyjmować z formy w chwili gdy będzie dostatecznie wychłodzona, zaleca się aby wyjęta gumę wrzucić do garnka z woda w celu ostatecznego wychłodzenia. Zbyt wczesne wyjęcie gumy z formy będzie skutkowało jej trwałym odkształceniem.

5. Zimne i wysuszone gumy możemy poddawać kolejnym zabiegom, tj. malowaniu specjalnymi lakierami za pomocą aerografu lub pędzelka (wcześniej powierzchnię gumy należy bardzo dobrze odtłuścić benzyną ekstrakcyjną), nakładaniu pigmentów Star Dust, itd…

6. Podczas procesu podgrzewania należy pamiętać aby nie przekraczać temperatury

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

170°C gdyż **Soft Plastic K5** 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.

7. W celu modyfikacji twardości tworzywa **Soft Plastic K5** 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.

W ofercie naszej firmy znajdziesz wszystkie materiały do zawodowego i/lub hobbystycznego odlewania gumowych przynęt wędkarskich. Do wykonania formy elastycznej polecamy silikon MM922, do wykonania formy sztywnej polecamy żywicę FC52 + wypełniacz DT-82 lub DT-90. Zaopatrzysz się również w barwniki standardowe, barwniki fluorescencyjne, barwniki transparentne, brokaty, barwniki świecące, dodatki modyfikujące twardość oraz podnoszące odporność termiczną, lakiery do malowania, akcesoria, itd. Pamiętaj, że podczas tworzenia formy zarówno elastycznej jak i sztywnej twój model i skrzynka powinny zostać posmarowane rozdzielaczem aby ułatwić rozformowanie.

MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w suchym miejscu w oryginalnych zamkniętych opakowaniach w temperaturze 5°C-25°C.

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. Preparatu nie można stosować w sąsiedztwie nieosłoniętych płomieni. Chronić przed dziećmi. Unikać wdychania par i aerozoli. Stosować ochronę górnych dróg oddechowych np. maski 3M z filtrami 6059. Zapewnić sprawną mechaniczną wentylację w pomieszczeniu w której odbywa się przetwórstwo. Stosować odzież ochronną termiczną do ochrony ciała i oczu. Temperatura rozgrzanego Soft Plasticu to ok. 170°C, kontakt z ciałem grozi poważnymi oparzeniami. 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

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

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