Proszek brązu 250 g to drobno zmielony dodatek do żywic z serii STAR DUST Metalic Series, który nadaje odlewom wygląd prawdziwego metalu. Łączysz go z żywicą w technice odlewania metali na zimno (Metal Cold Casting), by wykonać figurki, ozdoby i metaliczne wstawki w istniejących przedmiotach, np. wypełnić szczeliny w drewnie, metalu czy plastiku.

Proszek Brązu 0,25kg – jest to dodatek do żywic w formie drobno zmielonego brązu. Stosowany jako wypełnienie do żywic w celu wykonywania odlewów imitujących swoim wyglądem elementy z prawdziwego metalu.

ZASTOSOWANIE

Technikę wykonywania imitacji elementów dekoracyjnych, figurek polegającą na łączeniu wypełniaczy metalicznych STAR DUST Metalic Series z żywicami nazywa się inaczej odlewaniem metali na zimno (Metal Cold Casting). Zastosowanie tej prostej technologii umożliwia uzyskanie zarówno indywidualnych odlewów ale również metalicznych ozdobnych wstawek w przedmiotach już istniejących jak. np. wypełnianie szczelin w drewnie, metalu czy plastiku. Dobierając technikę należy zawsze pamiętać, że powierzchnia odlewu po jej utwardzeniu musi zostać wypolerowana za pomocą wełny stalowej w celu „wydobycia" metalicznego połysku. Najlepsze odwzorowanie takich wyrobów uzyskuje się poprzez łączenie wypełniaczy z bezbarwnymi żywicami takim jak Clear One, Crystalline 940 lub żywicą poliuretanową FC52. Dobór spoiwa i technologii zależy indywidualnie od wykonywanego projektu oraz materiałów z którymi łączymy odlewy. Często stosowaną ekonomiczną techniką przy wykorzystaniu wypełniaczy metalicznych i jednoczesnym odlewaniu elementów o dużych objętościach jest odlanie w pierwszej kolejności „skóry" elementu z żywicy FC52 połączonej z metalicznym wypełniaczem a potem wlaniu do środka innej masy żywicznej pozbawionej już wypełniacza. Pozwala to na uzyskanie odlewu, który zewnętrznie będzie przypominał element metalowy przy jednoczesnym zachowaniu ekonomii produkcji. Przy wykonywaniu „wstawek" metalicznych odlewów w naturalne szczeliny elementów z drewna proponowanym spoiwem jest żywica epoksydowa Crystalline 940.

Przykład I

Wykonanie „litej" figurki, płaskorzeźby przy pomocy metalicznego wypełniacza i żywicy poliuretanowej FC52, Clear One (poliester) lub Crystalline 940 (epoksyd)

1. Odważamy potrzebną ilość wypełniacza oraz żywicy. Proporcje mieszania tych dwóch składników dobiera się zawsze w sposób indywidualny uzależniony od posiadanego budżetu oraz wymogów, nie mniej jednak co do zasady odlew będzie tym bardziej imitował metal im więcej wypełniacza zostanie użyte w aplikacji. Trzeba mieć

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

też na uwadze, że ilość dozowanego wypełniacza nie może przekroczyć pewnej umownej bariery, gdyż co do drugiej zasady im więcej wypełniacza w aplikacji tym będzie ona mniej lejna i przy bardziej skomplikowanych formach i cienkich ściankach może dochodzić do powstania niedolewów. Proponowane proporcje startowe to 50:50 żywica : proszek metalu, w przypadku gdy nasza masa odlewnicza jest wystarczająco lejna do wykonywanego projektu możliwe jest zwiększanie ilości wypełniacza metalicznego.

2. W pierwszej kolejności mieszamy żywicę z katalizatorem w przewidzianych przez producenta proporcjach, pamiętając jednak że w przypadku żywic poliestrowych i małych odlewach należy zwiększać ilość utwardzacza, przy epoksydach i poliuretanach postępujemy ściśle wg. wskazówek producenta.

3. Do przygotowanej mieszanki żywicznej wsypujemy wypełniacz oraz dobrze mieszamy, zaleca się aby dodawanie wypełniacza wykonywać stopniowo obserwując gęstość naszej masy, ilość dobieramy tak aby wypełniacza było jak najwięcej ale aby masa była jeszcze lejna.

4. Po przygotowaniu w/w zalewamy formę lub wlewamy w określoną szczelinę.

5. Po utwardzeniu się odlewu co w przypadku żywic poliestrowych dużo zależy od wielkości odlewu (im mniejsze tym proces utwardzania przebiega dłużej, im większe tym proces przebiega szybciej – należy pamiętać, że przy odlewach o dużej masie może dochodzić do rozgrzewania się kompozycji jest to naturalna specyfika utwardzania się żywic poliestrowych) Niekiedy przy braku wystarczającej masy odlewu wymaganym zabiegiem aby pozbyć się lepkości powierzchni odlewu jest jego wygrzanie w komorze lub po prostu odłożenie na słońce. W przypadku epoksydów i poliuretanów takie zjawisko nie występuje.

6. Jeżeli odlew mamy utwardzony powierzchnię należy wypolerować wełną stalową w celu pozbycia się „nagaru” i wydobycia metalicznego połysku. Po tych zabiegach odlew jest już prawie gotowy, możliwe jest następnie pokrywanie jego powierzchni patynami lub innymi środkami poprawiającymi jego estetykę lub powodujących artystyczne postarzenie.

7. Należy pamiętać, że tak wykonane odlewy imitujące metal podlegają wszystkim naturalnym procesom starzenia się (utleniania) powierzchni jak w oryginalnych odlewach z metali kolorowych dlatego zaleca się aby powierzchnia takiego odlewu została pokryta np. lakierem ograniczającym te procesy.

7. Poza samą estetyczną cechą takich odlewów, elementy te nawet w dotyku przypominają odlewy z prawdziwego metalu są tak samo ciężkie jak i „zimne”

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

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

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