

Termostabilizator jest stosowany do podniesienia odporności termicznej tworzywa Soft Plastic K5, szczególnie przydatny przy odlewaniu gum niestandardowych o większych rozmiarach. Gdy jednorazowo podgrzewamy dużą ilość tworzywa.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Termostabilizator dodajemy do Soft Plastic K5 jeszcze przed podgrzewaniem, zalecane dozowanie 1-2%, pozostałe operacje przygotowania bez zmian, tj.:

2. Po odmierzeniu dobranej ilości należy składniki dobrze wymieszać, pozostała technika przetwórstwa jest niezmienna jak dla samego Soft Plastic K5

3. W zależności od wielkości przynęty odmierzamy żadaną 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. 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.

4. 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 mniej 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.

5. 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.

6. Podczas procesu podgrzewania należy pamiętać aby nie przekraczać temperatury 170°C gdyż Soft Plastic K5 będzie się degradował co przejawia się utworzeniem w cieczy „grudek” oraz zmianę koloru na brązowy. Aby tego uniknąć należy stosować krótkie cykle podgrzewania przerywane mieszaniem płynu.

W naszym sklepie zakupisz wszystkie materiały do wykonania gumowych przynęt wędkarskich, spławików i woblerków. Do wykonania formy elastycznej polecamy silikon MM922, do wykonania formy sztywnej polecamy żywicę RenCast FC 5146 + wypełniacz DT-82. U nas zaopatrzysz się również w barwniki do Soft Plastic K5, dodatki modyfikujące twardość oraz podnoszące odporność termiczną, brokat i pigmenty fotoluminescencyjne.

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

Posiadamy również wszystkie niezbędne akcesoria jak kubeczki papierowe, kubeczki plastikowe czy szpatułki do mieszania. Pamiętaj, że podczas tworzenia formy zarówno elastycznej jak i sztywnej twój model i skrzynka powinny zostać posmarowane rozdzielnikiem aby ułatwić rozformowanie, do tego zadania polecamy rozdzielnik woskowy QZ5111

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 winylowe 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