

Dodatek utwardzający **Soft Plastic K5 Hardener** jest to modyfikator twardości stosowany w celu zwiększenia twardości tworzywa polimerowego z którego wykonujemy naszą przynętę zwaną potocznie "gumą"

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. W celu zwiększenia twardości gumy należy do tworzywa Soft Plastic K5 jeszcze przed podgrzaniem dodać dodatku Soft Plastic K5 Hardener w ilości do 30%, zaleca się empiryczne dobranie udziału. Co do zasady to im więcej dodajemy tym guma będzie twardsza.

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 kucharki 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. Posiadamy również wszystkie niezbędne akcesoria jak kubeczki papierowe, kubeczki plastikowe czy szpatułki do

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

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. 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 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