

INFORMACJA TECHNICZNA

PRODUKT PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO

CASTING EPOXY SLOW 50

ŻYWICA EPOKSYDOWA

PRODUKTYSPEC Epoksydowa żywica do odlewu
SPEC Utwardzacz**OPIS PRODUKTU**

Dwuskładnikowa żywica do tworzenia unikalnych dzieł sztuki, efektów 3D, przezroczystych i kolorowych odlewów, powlekania, wyrobu biżuterii i wielu innych. Właściwości systemu:

- Doskonały połysk
- Niska lepkość
- Dobra odporność chemiczna i termiczna
- Dobra wentylacja właściwości
- Nie zawiera rozpuszczalników
- Wysoka odporność na promieniowanie UV

**KOLORY:** przezroczysty**STOPIEŃ POŁYSKU:** połysk**LOTNE ZWIĄZKI ORGANICZNE**

VOC = 40 [g/l]

Produkt ten spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej (2004/42/EC/II B), która dla tej kategorii produktów (c) przewiduje wartość VOC na poziomie 540 g/l.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

System żywic epoksydowych do odlewu jest wyjątkowo przyjazny dla użytkownika i niezawodny. Nie wymaga odgazowywania ani żadnego specjalnego sprzętu – odgazowuje się podczas utwardzania, dając w efekcie całkowicie przezroczysty, pozbawiony pęcherzyków odlew.

Żywicę wymieszaną z utwardzaczem bez przegrzania, odkształcenia i przebarwienia można odlewać jednorazowo w warstwach:

- grubości do 50 mm - utwardzacz 50,
- grubości do 20 mm - utwardzacz 20.

Można nakładać na siebie kilka warstw po stwardnieniu poprzedniej warstwy.

DANE TECHNICZNE I KALKULACJA ZUŻYCIA

	Żywica	Utwardzacz Wolny 50
Lepkość (25°C mPas)	600-900	<100
Gęstość (25°C g/ml)	1,17 – 1,20	0,95

	Ilość żywicy w zależności od powierzchni do pokrycia			
Grubość	25 x 25 cm	50 x 50 cm	50 x 100 cm	100 x 100 cm
1 mm	62,5 g	250 g	500 g	1 kg
2 mm	125 g	500 g	1 kg	2 kg
3 mm	188 g	750 g	1,5 kg	3 kg
4 mm	250 g	1 kg	2 kg	4 kg
5 mm	313 g	1,25 kg	2,5 kg	5 kg

PROCES APLIKACJI

	ZASTOSOWANIE		CZASY UTWARDZANIA
	Wykonywanie kompozytów dekoracyjnych, wypełnianie uszkodzeń w laminatach, wyrób biżuterii.		
	PROPORCJE MIESZANIA Wg wagi Żywica 100g Utwardzacz 35g Wymieszać dokładnie aż do uzyskania jednolitej konsystencji.		W 20°C – około 24h Temperatura poniżej 20°C znacznie wydłuża czas utwardzania.
	CZAS ŻYCIA MIESZANKI 20°C – 240 min		

ZASTOSOWANIE

System epoksydowy Casting Epoxy to rozwiązanie łatwe w użyciu i niezawodne. Nie wymaga odgazowywania ani stosowania specjalistycznych urządzeń – żywica samoczynnie usuwa pęcherzyki powietrza podczas procesu utwardzania, zapewniając idealnie czysty, gładki i przejrzysty odlew.

1. Odlewanie i grubość warstw

- Slow 50: można wylewać w materiały izolacyjne (np. drewno) warstwy do 50 mm w jednym nalaniu – bez ryzyka przegrzania, odkształceń czy odbarwień.
- Przy drewnie zaleca się użycie produktu ISOPRIME WOOD SEALER do drewna – patrz karta TDS
- Przy większych grubościach zaleca się odlewanie warstwowe: kolejne warstwy (do 25 mm każda) należy nakładać po częściowym utwardzeniu poprzedniej.
- W drewnie (szczególnie przy masywnych, drewnianych podstawach) efekt izolacyjny ogranicza odprowadzanie ciepła – maksymalna grubość jednej warstwy nie powinna przekraczać 25 mm.
- W temperaturze powyżej 20°C przestrzeganie tej zasady jest szczególnie istotne.

Przykład:

Dla odlewu typu river table o grubości 40 mm zaleca się wykonanie dwóch warstw po 20 mm. Zapobiega to egzotermii i zapewnia optymalny efekt wizualny.

2. Modyfikacja elastyczności

Elastyczność żywicy można regulować poprzez zmianę proporcji żywicy do utwardzacza Slow 50.

- Dodanie 20 phr utwardzacza pozwala uzyskać produkt całkowicie przezroczysty, o gumopodobnej elastyczności.
- Materiał zachowuje swoje właściwości również po dodatkowym dotwardzeniu w podwyższonej temperaturze.

3. System Casting Epoxy umożliwia uzyskanie efektownych, półprzezroczystych kolorów po przez dodanie:

- past pigmentowych,
- bazy akrylowej,
- pigmentów poliuretanowych

Ze względu na różnorodność występujących pigmentów zaleca się przeprowadzenie testów

UWAGI OGÓLNE

- Temperatura materiału i otoczenia podczas aplikacji i utwardzenia powinna wynosić od +20 °C do +40 °C .
- Niższa temperatura prowadzi do dłuższego czasu utwardzania!
- Nie jest wymagane dodatkowe utwardzanie poprzez wygrzewanie.
- Odporność temperaturowa po utwardzeniu -50°C do +85°C
- Obecność wody (wilgoć w otoczeniu, wilgotne tkaniny czy wypełniacze) przyspiesza reakcję utwardzania.
- Należy zapewnić stałą temperaturę i wilgotność podczas całego procesu utwardzania.
- Możliwe są wyższe temperatury przetwarzania, ale skracają one czas życia mieszanki. Wzrost temperatury o 10°C skraca czas życia mieszanki o połowę.
- Wilgotność powietrza powinna wynosić od 30 do 70%.
- Wilgotność powietrza powyżej 70% lub wilgoć zawarta w użytych materiałach przyspiesza reakcję żywicy z utwardzaczem, a także może powodować powstawanie zmętnienia, mleczną mgiełkę na utwardzonej powierzchni.

- Podczas pracy z produktami 2-komponentowymi zaleca się używać sprzętu ochrony osobistej. Chronić oczy i drogi oddechowe.
- Pomieszczenia powinny być dobrze wentylowane.
- Narzędzia powinny być myte bezpośrednio po aplikacji.
- Powyższy produkt nie może być наносzony na grunty reaktywne oraz podkłady 1K.

Uwaga: W celu zachowania bezpieczeństwa należy zawsze postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w karcie MSDS produktu.

MAGAZYNOWANIE

Składniki produktu należy przechowywać w temperaturze od 10 do 25°C, w szczelnie zamkniętych opakowaniach, w pomieszczeniach suchych i chłodnych, z dala od źródeł ognia. Nie narażać na bezpośrednie działanie promieni słonecznych.

Uwaga:

1. Zamykać pojemniki natychmiast po użyciu produktu.
2. Chronić utwardzacz przed mrozem i wilgocią!

OKRES GWARANCJI

SPEC CASTING EPOXY SLOW 50	– 12 miesięcy od daty produkcji
SPEC HARDENER CASTING EPOXY SLOW 50	– 12 miesięcy od daty produkcji

PRODUKT

SPEC CASTING EPOXY SLOW 50 + SPEC HARDENER CASTING EPOXY SLOW 50

NR ART

3000010494 (0,5kg) kpl; 300010498 (0,85kg) kpl
30001010490 (5kg żywica)+ 30001010491 (1,75kg utw)

OGRANICZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Informacje zawarte w TDS są aktualne i poprawne w dniu wydania danej informacji.

Ponieważ firma TROTON nie może kontrolować ani przewidywać warunków, w których produkt może być używany, każdy użytkownik powinien przejrzeć informacje w konkretnym kontekście planowanego użycia. W maksymalnym zakresie dozwolonym przez obowiązujące prawo firma TROTON nie ponosi odpowiedzialności za szkody jakiegokolwiek rodzaju wynikające z wykorzystania lub polegania na informacjach zawartych w niniejszym TDS.

Biorąc pod uwagę różnorodność czynników, które mogą wpływać na użytkowanie i stosowanie produktu firmy TROTON, z których niektóre są wyłącznie w zasięgu wiedzy i kontroli użytkownika, istotne jest, aby użytkownik ocenił produkt firmy TROTON, aby określić, czy produkt nadaje się do określonego celu i czy produkt jest odpowiedni do sposobu użytkowania przez użytkownika.

W żadnym wypadku firma TROTON nie ponosi odpowiedzialności wobec użytkownika ani osób trzecich za jakiegokolwiek szkody pośrednie, wtórne, przypadkowe, specjalne lub karne, w tym za utratę zysków wynikających z korzystania z produktów wytwarzanych przez firmę TROTON i / lub usługi firmy TROTON.

Wszystkie informacje opierają się na skrupulatnych badaniach laboratoryjnych i długoletnim doświadczeniu. Ugruntowana pozycja na rynku nie zwalnia nas z ciągłej kontroli jakości naszych produktów. Jednak nie ponosimy odpowiedzialności za końcowe efekty przy niewłaściwym przechowywaniu lub użytkowaniu naszych wyrobów oraz za pracę niezgodną ze sztuką dobrego rzemiosła.

TROTON Sp. z o.o.
Ząbrowo, Poland.