KARTA TECHNICZNA

EP 500 3D

BEZBARWNA ŻYWICA EPOKSYDOWA DO WYKONYWANIA MAŁYCH I DUŻYCH ODLEWÓW, ZALEWANIA DREWNA, PRAC JUBILERSKICH, PRAC ARTYSTYCZNYCH, WYKONYWANIA LAMINATÓW SZKLANYCH ORAZ WĘGLOWYCH, DO PRODUKCJI KONGLOMERATÓW.

Produkty o krystalicznej przejrzystości oraz wysokiej odporności na światło. Użyta w naszych żywicach technologia blokowania promieniowania UV oraz stabilizacji światła LS (HALS) powoduje, że są idealnym rozwiązaniem dla takich zastosowań jak jubilerstwo, małe i duże odlewnictwo, sztuka, przemysł meblarski, laminaty szklane i węglowe, wszelkiego typu konglomeraty oraz w wielu innych dziedzinach gdzie wymagana jest najwyższa jakość produktów.

Charakterystyka:

- Doskonała przejrzystość.
- Długotrwała ochrona przed promieniowaniem UV.
- Stabilizator światła HALS.
- Niska lepkość bez stosowania rozpuszczalników.
- Doskonała rozlewność.
- Możliwość wylania do 50 mm w jednej warstwie.
- Bardzo mały skurcz liniowy.
- Łatwość odpowietrzenia.
- Wysoka zdolność do zwilżania podłoża oraz wypełnień.
- Bardzo niski wzrost temperatury w trakcie wiązania.
- Kompatybilność z wieloma podłożami oraz wypełnieniami takimi jak drewno, beton, włókno szklane, włókno węglowe, naturalny oraz barwiony kwarc, marmur, granit, specjalistyczne barwniki.

Właściwości:

Proporcje mieszania (wagowo) 100 : 40

Lepkość (mPa*s) 25°C 300 – 330

Gęstość (kg/dm3) 1,05

Czas utwardzania (suchy dotyk) h. 24

Twardość SHORE D:

48 h. ~ 34

72 h. ~ 55

7 dni. ~ 76

14 dni. ~ 81

Max temperatura wiązania °C 40,4*

Max jednorazowa warstwa (w 20°C) mm. ~ 50*

*(pomiar w polietylenowym cylindrze o średnicy 80 mm przy warstwie 50mm i temperaturze otoczenia 20°C)

MIESZANIE:

Najdokładniejszą metodą odmierzania składników jest metoda wagowa. Po zważeniu i zadozowaniu odpowiedniej ilości składników należy bezzwłocznie przystąpić do mieszania. Mieszanie ilości do 1kg można wykonać używając szpatułki drewnianej natomiast przy większych ilościach zalecane jest

stosowanie wolnoobrotowego mieszadła elektrycznego (max. 300 obr/min.). Składniki należy mieszać przynajmniej przez 3min. a następnie całość przelać do nowego czystego pojemnika i ponownie wymieszać. Czynność mieszania należy kontynuować tak długo aż masa będzie całkowicie jednolita. Podczas całego procesu mieszania należy zwrócić szczególną uwagę aby do mieszanych składników dostało się jak najmniej powietrza, znacznie ułatwi to proces odpowietrzenia zalewanego przedmiotu. Po wymieszaniu składników masę należy bezzwłocznie zużyć.

UTWARDZANIE:

W przypadku żywic odlewniczych należy pamiętać, że odlanie odpowiednio grubej warstwy w jednym cyklu roboczym uda się tylko wtedy kiedy temperatura wiązania będzie pod kontrolą. Jeżeli temperatura podczas wiązania wzrośnie zbyt wysoko wewnątrz odlewu może dojść do zgazowania żywicy, całość może zżółknąć a skurcz liniowy będzie zbyt wysoki. Żywice zostały zaprojektowane tak aby zachowywały podczas wiązania najniższą możliwą temperaturę a jednak szczególna uwaga podczas aplikacji i całego procesu wiązania musi być zachowana. Na przykład zalewając drewno (stół rzeka) należy kontrolować temperaturę wewnątrz pomieszczenia warsztatowego poprzez wietrzenie a czasem nawet używając klimatyzacji. Stosując EP 500 3D do produkcji konglomeratów wysoko wypełnionych napełniaczami mineralnymi lub do laminatów z zastosowaniem włókna szklanego czy węglowego bardzo komfortowym parametrem jest długi czas otwarty. Pozwala on na spokojne wykonanie odlewu lub laminatu (technika formowania infuzyjnego, podciśnienie, tłoczenie ciśnieniowe, laminowanie natryskowe, laminowanie ręczne) a następnie poddanie go działaniu podwyższonej temperatury w celu przyśpieszenia procesu wiązania.

OPAKOWANIA:

0,5kg, 1,0kg, 2,0kg, 4,0kg, 10kg, 20kg. oraz 0,2kg, 0,4kg, 0,8kg, 1,6kg

PRZECHOWYWANIE:

Produkty należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach w suchym wentylowanym pomieszczeniu w temperaturze pokojowej. W wypadku wystąpienia zjawiska krystalizacji materiał należy ogrzać do temperatury 40°C i poczekać do całkowitego ustąpienia zjawiska. Zaistniała sytuacja nie ma wpływu na parametry techniczne materiału.

BEZPIECZEŃSTWO

EP 500 3D należy stosować wyłącznie w pomieszczeniach wentylowanych. Unikać kontaktu ze skórą i oczami. W trakcie aplikacji bezwzględnie zaleca się stosowanie okularów ochronnych, rękawic i ubrania roboczego. W trakcie prowadzenia prac nie wolno stosować otwartego ognia, a także prowadzić jakichkolwiek prac będących jego źródłem. Szczegółowe informacje dotyczące bezpieczeństwa oraz ochrony środowiska są dostępne w Karcie Charakterystyki EP 500 3D, z którą bezwzględnie należy się zapoznać przed każdorazowym zastosowaniem produktu.

UWAGI KOŃCOWE

Powyższe informacje o produkcie EP 500 3D, a w szczególności proponowane zakresy jego zastosowania oraz sposoby aplikacji zostały podane w dobrej wierze w oparciu o nasz aktualny stan wiedzy; Dane techniczne przywołane powyżej bazują na badaniach i testach laboratoryjnych; Z uwagi na brak kontroli nad rzeczywistymi warunkami i jakością aplikacji oraz sposobem stosowania produktu, EPOXID zastrzega, iż dane zawarte w niniejszej karcie technicznej nie mogą stanowić podstawy odpowiedzialności producenta; Więcej informacji technicznych związanych z aplikacją żywic EPOXID, przygotowaniem podłoża, gruntowaniem, czyszczeniem, eksploatacją itd. znajduje się w Kartach Technicznych Systemów. Z wydaniem bądź aktualizacją niniejszej karty technicznej poprzednie tracą swoją ważność.