

Żywica odlewnicza CLEAR FLEX (0,6kg żywicy + 0,22kg utwardzacza) dzięki swoim właściwościom może być stosowana do wykonywania zarówno elementów grubościennych (poprzez odlewanie) jak i cienko-powłokowych (poprzez nakładanie pędzlem). Znajduje zastosowanie wszędzie tam gdzie oczekujemy bezbarwnego odlewu lub powłoki posiadającej powierzchnię o wysokim połysku przy jednoczesnym zachowaniu właściwości elastycznych. Służy w modelarstwie, jubilerstwie w pracach plastycznych i artystycznych oraz przemyśle reklamowym do zalewania tzw. domingu. Żywicę ta można barwić dowolnymi barwnikami z serii Araldit, PolyPast w celu uzyskania wybarwienia całkowitego oraz barwników z serii TransColor w celu uzyskania kolorowych a jednocześnie przezroczystych odlewów posiadających właściwości elastyczne. Ze względu na niski skurcz przetwórczy dokładnie odwzorowuje kształt formy. Dodatkowo za pomocą temperatury możliwe jest skracanie czasu utwardzania, tj. każde 10 stopni powyżej 25°C skraca czas utwardzania o połowę, a każde kilka stopni mniej niż 25°C wydłuża czas utwardzania o kilka godzin.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Lepkość (żywica + utwardzacz): 400 mPas

Proporcje mieszania żywica:utwardzacz 100:37 (wagowo)

Gęstość systemu: 1,10 g/cm³

Czas żelowania w 25°C : 50 min

Czas utwardzania 25°C: 24-48 h

Twardość 25°C : 65 ShA

ZASTOSOWANIE

Żywica CLEAR FLEX dzięki swoim właściwościom może być stosowana do wykonywania zarówno elementów grubościennych (poprzez odlewanie) jak i cienko-powłokowych (poprzez nakładanie pędzlem). Znajduje zastosowanie wszędzie tam gdzie oczekujemy bezbarwnego odlewu lub powłoki posiadającej powierzchnię o wysokim połysku przy jednoczesnym zachowaniu właściwości elastycznych. Służy w modelarstwie, jubilerstwie w pracach plastycznych i artystycznych oraz przemyśle reklamowym do zalewania tzw. domingu. Żywicę ta można barwić dowolnymi barwnikami z serii Araldit, PolyPast w celu uzyskania wybarwienia całkowitego oraz barwników z serii TransColor w celu uzyskania kolorowych a jednocześnie przezroczystych odlewów posiadających właściwości elastyczne. Ze względu na niski skurcz przetwórczy dokładnie odwzorowuje kształt formy. Dodatkowo za pomocą temperatury możliwe jest skracanie czasu utwardzania, tj. każde 10 stopni powyżej

25°C skraca czas utwardzania o połowę a każde kilka stopni mniej niż 25°C wydłuża czas utwardzania o kilka godzin.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Zaleca się przetwórstwo żywicy CLEAR FLEX w temperaturze powyżej 20°C. Przed przystąpieniem prac zaleca się aby delikatnie podgrzać żywicę umieszczając butelkę żywicy w naczyniu z ciepłą wodą. Woda w naczyniu powinna być ciepła w granicach 40°C, butelkę należy przetrzymać w ciepłej wodzie przez około 10-15 min tak aby żywica ogrzała się do temperatury około 40°C. Czynność ta powoduje, że żywica staje się rzadsza i łatwiej wydostają się z niej bąbelki powietrza. Sama żywica jest bezwonna i bezbarwna i nie wymaga szczególnych warunków stosowania nie mniej jednak utwardzacz ma delikatny zapach amoniaku jak wszystkie utwardzacze aminowe do żywic epoksydowych. Podczas prac należy nosić odzież ochronną, rękawiczki, okulary, etc..

2. Po ogrzaniu w zależności od potrzeb odważamy odpowiednią ilość żywicy do czystego pojemnika, następnie dodajemy utwardzacz w ilości (żywica : utwardzacz, 100 : 37 - wagowo) pamiętając o zachowaniu dokładnych proporcji, następnie mieszamy ze sobą oba składniki. Mieszanie przeprowadzamy najlepiej ręcznie, delikatnie zwracając uwagę na to by nie wprowadzać do mieszaniny zbyt dużo powietrza. Zaleca się zastosowanie zasady trzech kubków aby mieć pewność, że proces mieszania został wykonany prawidłowo. Ze względu na długi czas życia wszystkie operacje wykonujemy starannie i powoli.

3. Żywica CLEAR FLEX w połączeniu z utwardzaczem posiada lepkość 400 mPas czyli jest wystarczająco płynna aby dochodziło do procesu odpowietrzania się, dlatego po wymieszaniu żywicy z utwardzaczem dobrze jest odstawić pojemnik na 10 minut w celu pozwolenia na samoczynne wydostanie się powietrza z mieszaniny. W przypadku gdy wyniki nie są zadowalające należy zastosować komorę próżniową lub ciśnieniową gdyż jedynie ta metoda w 100% pozwala na całkowite odpowietrzenie kompozycji.

4. Następnie zalewamy formę dbając o to aby podczas tego procesu nie wprowadzać dodatkowego powietrza do jej wnętrza. Rozformowanie zależy od temperatury otoczenia oraz od masy odlewu i oscyluje w granicach 24-48 godzin o ile odlew był stabilizowany w temperaturze miń. 25°C.

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.