

Henelit epoxidová odlievacia živica EP typ 600 "Nová"

Popis :

Epoxidová 2K vylievacia bezrozpúšťadlová živica určená na vylievanie do foriem. Krištáľovo čistá a priezračná, bez vzduchových bublínok. Povrch odliatku má vysokú odolnosť voči UV žiareniu, tvrdosť a je leštiteľný. Odlievateľná do hrúbky 50 mm na jednu vrstvu.

Použitie:

Drevárske práce, modelovanie, lodný priemysel, výroba foriem, odliatkov napr. šperky, mušle apod .

Technické údaje :

| | komponent A | tvrdidlo | zmes |
|---------------------|------------------------------------|-------------|----------|
| obsah sušiny | 100,00% | 100,00% | 100,00% |
| hustota | cca. 1,14 | cca. 0,97 | Cca.1,05 |
| viskozita pri 20 °C | cca 950 mPas | cca 15 mPas | |
| Farebný odtieň | bezfarebný, transparentný ako sklo | | |
| Lesk | lesklý | | |

Pokyny pre spracovanie:

Predpokladom pre správny výsledok je povrch čistý a suchý, zbavený mastnoty, nečistôt, prachu a hrdze. Praktická výdatnosť závisí od spôsobu použitia, požadovanom povrchu a tvare .

| | |
|-------------------------------|---|
| Tužidlo | HENEKOTE Härter pre odlievaciu živicu, 581 Härter 600 pre menšie objekty, Härter 610 „pomalé“ pre väčšie objekty do hrúbky 5 cm |
| Tužiaci pomer | Typ 600, Hmotnostne 2,75 :1, alebo objemovo 2,5 : 1, Typ 610, hmotnostne 2,2:1, alebo objemovo 2,0:1 |
| Teplota spracovania | +10°C a viac, optimálne +15 - +25 °C, 3°C nad rosným bodom okolia |
| Miešanie | zmiešajte požadované množstvo živice a tužidla v správnom pomere, dobre premiešajte , najmenej 3 minúty, pokiaľ nedosiahneme homogénnu zmes. Zamiešanú zmes prelejte do čistej nádoby a znova premiešajte. Pri miešaní postupovať tak, aby nevznikalo príliš veľa vzduchových bublín. Po rozmiešaní čo najskôr spracujte. Odporúča sa spracovanie max. 15 kg zmesi. |
| Spracovanie | S tužidlom Härter 600 odlievať do hrúbky vrstvy 2 cm na jeden krát, s tužidlom Härter 610 „pomalé“ je možné odlievanie na jednu vrstvu do hrúbky 5 cm. |
| Spracovateľnosť (zmes 1,5 kg) | 60-90 min. pri 20 °C a 65 % relatívnej vzdušnej vlhkosti. Pri väčších množstvách a vyšších teplotách sa čas spracovateľnosti podstatne skracuje. |
| Vytvrdzovanie | Čerstvé odliatky by mali byť počas odlievania prvých 24 hodín by mali byť v rovine a bez akéhokoľvek pohybu. Počas tohto času je potrebné držať konštantnú teplotu okolia. Čas finálneho vytvrdnutia bude dosiahnutý medzi 24-48 h. Čas je definovaný pri 20°C a 65 % relatívnej vzdušnej vlhkosti. |
| Skladovanie | Uchovávať pri teplote 10 - 30°C v uzavretej nádobe 24 mesiacov |
| Čistenie nástrojov | HENEVISK W Verdünnung |

Pokyny pre spracovanie:

Maximálna hrúbka vrstvy pri odliavaní je 2 cm s tužidlom Härter 600 a 5 cm s tužidlom Härter 610 maximálne. Pri prekročení hrúbky, alebo vo vyšších teplotách pri schnutí môže dôjsť z dôvodu chemickej reakcie k prudkému nárastu teploty materiálu, tým zožltnutiu, alebo dokonca vyvretiu, prípadne potrhaniu a zdeformovaniu materiálu.

Spracovanie na dreve:

Aby sme sa vyhlí savosti a vzniku bublín spôsobených podkladom, je potrebné drevo predzákladovať na miestach, kde bude v kontakte s odlievacou živcou. Pred odliavaním musí byť predzákladovanie vytvrdnuté. Všetky póry, praskliny a nerovnosti na dreve predzákladovať natuženou živcou aj vo viacerých vrstvách. Po vytvrdnutí je povrch zapečatený. Pri zalievaní „rezov“ dreva odporúčame, aby bola pri základovaní kompletne odstránená kôra, ktorá prakticky neumožňuje zapečatenie a stále hrozí uvoľnenie bublín z povrchu do živice. Okrem toho kôra nedrží tak silno na dreve a môže mechanicky oslabiť celý produkt. Strata objemu 1-1,5% je podmienená systémom a nie je možné to ovplyvniť.

Je bežné, že po odliatí materiálu často vznikajú na povrchu bubliny. Tieto je možné z povrchu odlievanej živice odstrániť napr. teplovzdušnou pištoľou, alebo sušičom na vlasy. Dôležité: pracovať s horúcim vzduchom krátko a nie na jednom mieste, aby nedošlo k poškodeniu živice.

Pre vznik perfektného a hladkého povrchu je potrebné mechanické opracovanie, alebo aj nanášanie laku.

Povrch živice by mal byť dobre prebrúsený, alebo dokonca ofrézovaný až na úroveň dreva, aby sa dosiahla úplne rovná plocha. Na záver môže byť povrch živice preleštený. Potom sa môže povrch olejovať olejom na drevo, alebo prelakovať 2K PU bezfarebným lakom. Len 2K PU vytvorí zrkadlovo hladký povrch, ktorý je dlho odolný poškriabaniu.

Dôležité upozornenia:

Odlievacia živica 581 typ 500 nie je miešateľná navzájom so živcou 581 typ 600, taktiež ani ich komponenty.

Tužidlo dobre vmiešajte. Uvedené informácie sa týkajú izbovej teploty (ca.20°C). Silné odchýlky od týchto údajov môžu spôsobovať zmenené vlastnosti laku a môžu viesť k chybám pri lakovaní. Pri používaní tohto produktu dbajte o dodržiavanie nariadení z KBÚ, zákonných predpisov a predpisov profesného združenia.