Dane aktualne na dzień: 20-04-2024 07:29

Link do produktu: https://www.progmar.sklep.pl/bescast-clear-ep14-300g-a-200g-b-100g-p-284.html

# BesCast-Clear EP14 300g (A 200g + B 100g)

Cena **54,00 zł**

## Opis produktu

Przezroczysta żywica epoksydowa odlewnicza o dużej twardości EP14 BesCast-Clear.
Przeznaczona do wykonywania elementów dekoracyjnych, reklamowych
tam gdzie potrzebna jest wysoka przejrzystość powierzchni.

**MOLDOO**

**Proces odlewania ręcznego** :
Aby uzyskać najlepsze wyniki należy pracować z formami z silikonów addycyjnych
(PA21 lub PA33) W przypadku prostych kształtów i / lub dużych obiektów,
formy mogą być wykonane z tworzyw termoplastycznych takich jak polipropylen,
polietylen lub innych wspomagających dobre uwalnianie z formy.

**WŁAŚCIWOŚCI** :
Wysoka przezroczystość
Bardzo dobre odwzorowanie detali
Łatwe przetwarzanie
Dobra odporność na promieniowanie U.V.(jak na żywice epoksydowe)
Łatwość obróbki
Żywica nie posiada uciążliwego zapachu
Utwardzanie w temperaturze pokojowej
Szybki proces utwardzania

**WYTYCZNE STOSOWANIA :**
Zważyć dwie części w czystych naczyniach
Mieszać bardzo powoli ręcznie min 4 min.
Zwrócić szczególną uwagę na ujednorodnienie i ilość wprowadzanego powietrza.
Stosować zasadę trzech kubków:
- w pojemniku nr 1 odważamy składnik A
- w pojemniku nr 2 odważamy składnik B
- przelewamy do składnika A składnik B ( zawsze płynny do gęstego )
- dokładnie mieszamy, tak aby nie wprowadzić powietrza
- po wymieszaniu przelewamy do pojemnika nr 3 i ponownie mieszamy,
dopiero teraz można wlać do formy.
W celu uzyskania doskonałej przejrzystości i uniknięcia pęcherzyków powietrza
najlepiej odgazować kilka minut w komorze próżniowej. W przypadku gdy nie posiadamy
komory można mieszaninę podgrzać do temperatury 40 do 60$^{o}$C. Wystarczy pojemnik
wsadzić do naczynia z gorącą wodą i powoli mieszać.

Po odlaniu po pewnym czasie
mogą na powierzchni pojawić się pęcherzyki powietrza należy je zlikwidować za pomocą płomienia lub nadmuchem gorącego powietrza.
Do formy wlewamy bardzo pomału w najniższy punkt
Czas do wyjęcia z formy będą zależne od masy, kształtu i skomplikowania detalu.

Uwaga
Jeśli w żywicy pojawią się bryłki lub biały osad należy podgrzać ją do temperatury 30 do 60$^{o}$C
Jest to spowodowane zbyt niską temperaturą otoczenia i nie ma wpływu na wyrób gotowy.
Podgrzewać w piecu lub łaźni wodnej nie ogrzewać na otwartym ogniu.

**WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE :**
Proporcje mieszania żywica / utwardzacz - 100 : 50 wagowo
Czas do rozformowania - 12 do 48h
Gęstość żywicy w 25$^{o}$C - 1,1
Lepkość żywicy w 25$^{o}$C - mPa/s - 2,400
Czas życia w 25$^{o}$C - 25 min
Twardość / Shore D1 ISO 868 - 78
Temperatura zeszklenia TG - 35$^{o}$C

Informacje zawarte w niniejszej ulotce podane są w dobrej wierze i oparte są na naszej aktualnej wiedzy. Jednak podane informacje powinny być przed zastosowaniem najpierw sprawdzone w badaniach aby upewnić się czy produkt ten jest właściwy dla danego zastosowania. Ponieważ użycie produktu jest poza naszą kontrolą, dlatego odpowiedzialność za właściwe użycie spoczywa wyłącznie na użytkowniku. Nie ponosimy odpowiedzialności za niewłaściwe lub błędne użycie produktu.

Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą odpowiednie dla chemikaliów środki ostrożności.
Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych.
Aby uniknąć reakcji alergicznych, należy nosić nieprzepuszczalne rękawice gumowe lub plastikowe oraz okulary ochronne. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie, unikając rozpuszczalników, a po umyciu wytrzeć jednorazowym ręcznikiem papierowym - nie używać tkanin.
Miejsce pracy powinno być dokładnie wietrzone, względnie nad miejscem pracy należy zamontować wyciąg.