

## EPOX G500

*opticky čirý, transparentní epoxidový licí systém  
s nastavitelnou tvrdostí (tvrdý/pružný) a prodlouženou dobou zpracování*

### Použití:

**EpoX G500 je opticky čirá a dokonale transparentní epoxidová licí hmota s širokým spektrem použití. Vyznačuje se nízkou viskozitou a výbornou tekutostí. Materiál je prakticky bez zápachu, vytvrzuje při pokojové teplotě. Mísícím poměrem lze nastavit, zda má být hmota po vytvrzení tvrdá nebo pružná. EpoX G500 je určena pro objemy až 20 l. Má prodlouženou dobu zpracování a vytvrzování, tak aby se docílilo minimálního smrštění a zahřívání, během vytvrzování. Materiál je samonivelační, vytváří pěkný povrch bez nutnosti opracování.**

Vhodná pro zalévání a vytváření dekoračních předmětů, podlah, 3D efektů, odznaků, světelných těles, zalévání a lepení šperků apod. Po vytvrzení transparentní, lze dodat i pigmentovaný, popřípadě lze dobře pigmentovat nebo probarvovat. Velmi tekutý a dobře zabíhavý systém. Lze použít i pro výrobu forem, modelů, a také pro pevnostní lepení a spojování (kovy, sklo, beton, guma, dřevo apod). Vhodná pro přípravu laminátů, a pro použití v elektronickém a elektrotechnickém průmyslu.

Výborné mechanické vlastnosti. Vysoká pevnost a soudržnost. Lze použít i k lepení a spojování různých materiálů, vyjma plastů. Proces vytvrzování lze urychlit mírným ohřevem na cca 40 – 60 °C.

### Vlastnosti:

viskozita (23 °C)	cca 450 mPa.s (pryskyřice) cca 80 - 150 mPa.s (tvrdidlo)
viskozita směsi	cca 300 mPa.s
barva	čirá, vodojasná, lze dobře pigmentovat
hustota směsi	1 – 1,05 g/cm <sup>3</sup>
mísící poměr	<b>100:50 (pro tvrdý materiál, cca 75 Shore D)</b> <b>100:100 (pro pružný materiál, cca 60 Shore A)</b>
zpracovatelnost	až 6 hodin (200 g, 23 °C)
vytvrzení	méně než 500 g směsi, cca 72 hodin při 23 °C více než 500 g směsi, cca 48 hodin při 23 °C

### **Dobu vytvrzení nejvíce ovlivňují dva faktory:**

a) Teplota – snížená teplota pod 20 °C výrazně zpomaluje dobu vytvrzování a naopak zvýšená teplota během vytvrzování dobu zkracuje. Pokud je vyžadována co nejdříve dobrá opracovatelnost, doporučuje se hotový odlitek ještě nahřát na teplotu cca 40 – 60 °C. Tím materiál velmi rychle získá potřebnou tvrdost a opracovatelnost.

b) Množství a síla odlévaného materiálu. Tenké vrstvy vytvrzují podstatně déle, než stejný materiál odlitý v tloušťce cca několik desítek milimetrů. Materiál odlitý v silných vrstvách vytvrzuje rychleji a lépe, a také jeho opracování je možné dříve.



doporučený typ míchadla

Instrukce a informace v tomto technickém listu jsou výsledkem našich zkoušek a zkušeností. Protože různorodost materiálů a podkladů a počet jejich možných kombinací a způsobů aplikací je nesmírně vysoký, není možné obsáhnout jejich úplný popis. Prospekt může jen právně nezávazně poradit, zpracování výrobku je však nutno přizpůsobit konkrétním podmínkám. Výrobce není odpovědný za škody způsobené nedodržením instrukcí nebo použitím produktu k nevhodnému účelu. Ujistěte se, že postupujete podle nejnovějšího vydání technického listu výrobku. Ty jsou k dispozici na naší webové stránce.

### Zpracování:

Nejdříve smícháme obě složky při normální teplotě v předem zvoleném poměru (**100/50 pro tvrdou hmotu či 100/100 pro pružnou hmotu**). Řádně promíchaná směs se nejdříve nechá cca 1 hodinu stát, aby došlo k odvzdušnění a poté se odlije do předem připravené formy či nádoby. Použije-li se forma, která není silikonová, je nutné použít separátor.

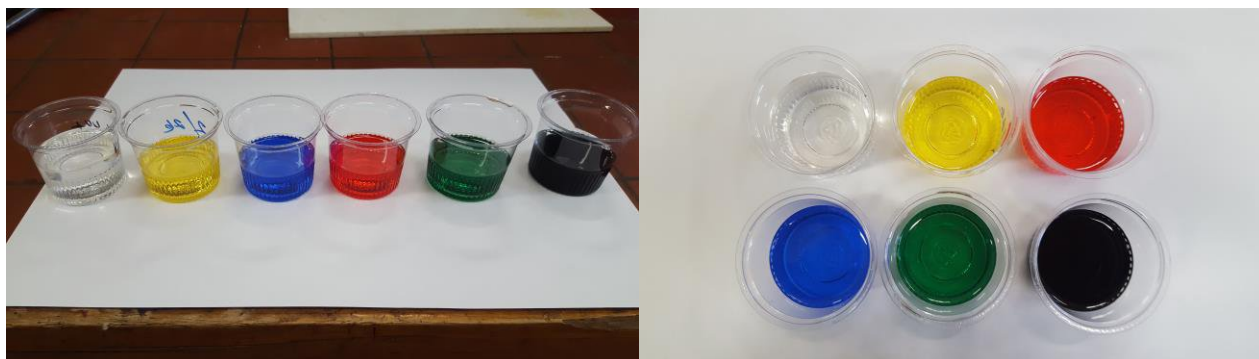
Vytvrzování se dá urychlit zvýšenou teplotou. Pokud se bude odlitek temperovat až na 50°C, dojde ke zkrácení doby nutné na vytvrzení a odlitek se může odformovat již po 24 hodinách.

### Aplikace a barevné varianty:

Doba vytvrzení je orientační a velmi se liší podle toho, kolik a v jaké tloušťce se materiálu odlévá. Malé a tenké vrstvy vytvrzují podstatně pomaleji než silné (více než 10 mm) vrstvy. Současně rychlost vytvrzování velmi ovlivňuje teplota. Snížená teplota pod 20 °C zpomaluje vytvrzení a hmota je déle lepkavá. Pokud je potřeba materiál opracovávat (brousit, leštit, vrtat), je potřeba nechat materiál vyžrát ještě déle, nebo materiál temperovat při zvýšené teplotě (nejlépe 40 – 60 °C).

**Vytvrzování se dá urychlit zvýšenou teplotou. Pokud se bude materiál (výrobek) temperovat až na 60°C, dojde k podstatnému zkrácení doby nutné na vytvrzení.**

**Pro pigmentování** lze použít pigmentové roztoky **GPUR epox**. Pomocí těchto roztoků lze docílit průhledné, ale barevně zbarvené odstíny. Sytost se řídí dávkováním kapek GPUR epox do 100 ml materiálu.



**Při zalévání porézních materiálů (dřevo, beton)** dochází k uvolňování vzduchových bublin do odlévané hmoty. Proto je potřeba tyto předměty napenetrovat pomocí **Epoxy G penetrace** (nebo jiné penetrace na dřevo – nitro lak, epoxidový lak apod.). Aplikací této penetrace se uzavřou póry a zamezí se tím vnikání bublin a propadání se odlévané hmoty vlivem nestejné savosti podkladu.

### Skladování:

Skladuje se v suchu při teplotě 20 °C, záruční doba 12 měsíců.

### Balení:

- 1, 5, 10, 50 kg nebo dle dohody s dodavatelem

### Ochrana bezpečnost při práci:

- Při práci s tímto produktem, je třeba zajistit dobrou ventilaci, a použít ochranné rukavice a brýle.
- Podrobnosti týkající se bezpečného zacházení a ochrany zdraví jsou uvedeny v bezpečnostním listu.

---

Instrukce a informace v tomto technickém listu jsou výsledkem našich zkoušek a zkušeností. Protože různorodost materiálů a podkladů a počet jejich možných kombinací a způsobů aplikací je nesmírně vysoký, není možné obsáhnout jejich úplný popis. Prospekt může jen právně nezávazně poradit, zpracování výrobku je však nutno přizpůsobit konkrétním podmínkám. Výrobce není odpovědný za škody způsobené nedodržením instrukcí nebo použitím produktu k nevhodnému účelu. Ujistěte se, že postupujete podle nejnovějšího vydání technického listu výrobku. Ty jsou k dispozici na naší webové stránce.