

EPOX G800

*Transparentní epoxidový lící systém pro výrobu nábytku
a interiérový design se vylepšeným odvodem bublin*

Použití:

Epox G800 je vysoce transparentní, dvousložkový epoxidový lící systém pro výrobu nábytku a dekoračních předmětů. V porovnání s jinými transparentními systémy se vyznačuje skvělým a rychlým odvodem bublin. V odlitku praktické žádné nezůstávají i při běžném míchání bez vakuování. Materiál je velmi dobře tekutý, dokonale transparentní a snadno pigmentovatelný. **Lze ho odlévat až do tloušťky cca 5 cm** (větší tloušťky se musí vrstvit). Vyznačuje se výbornou tvarovou stálostí a pevností ve spojení se dřevem. Materiál neobsahuje rozpouštědla ani fenolické látky.

Vlastnosti:

viskozita (23 °C)	500 - 700 mPa.s (pryskyřice, 25 °C) 400 - 500 mPa.s (tvrdidlo, 25 °C)
viskozita směsi (23 °C)	440 - 560 mPa.s
hustota směsi	1,06 - 1,09 g/cm ³
mísící poměr	100 : 30 (hmotnostní)
zpracovatelnost	20 – 30 minut, 23 °C
vytvrzení (vyjmutí z formy)	1 – 2 dny, 23 °C
tvrdost	75 Shore D
pevnost v tlaku	69 Mpa
barva	transparentní, bezbarvá

Dobu vytvrzení nejvíce ovlivňují dva faktory:

a) Teplota. Teplota snižená 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



Zpracování:

Nejdříve smícháme obě složky v hmotnostním mísícím poměru **100:30**. Řádně promíchaná směs se odlije do předem připravené formy či nádoby. Použije-li se forma, která není silikonová, je nutné použít separátor. Doporučen je Separátor V11. Vytvrzování se dá urychlit zvýšenou teplotou. Pokud se bude materiál temperovat na 40 - 60°C, dojde ke zkrácení doby nutné na vytvrzení. Materiál vytvrzuje za cca 48 hodin při pokojové teplotě. Plné tvrdosti dosahuje po 7 dnech, a plné chemické odolnosti až po cca 14 dnech. Vše za předpokladu, že materiál je při teplotě cca 20 °C. Nižší teploty během vytvrzování prodlužují dobu nutnou na vytvrzení materiálu.

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 nedodržением 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.

Opracování:

Po vytvrzení můžeme hmotu brousit a následně leštit. Vždy je však potřeba k tomuto přistupovat až po dokonalém vytvrzení. Běžný postup je brousit hmotu od zrnitosti P280 až do P3000 a následně leštit pomocí molitanového kotouče a jemné lešticí pasty. Pokud je povrch dostatečně rovný a bez vad, je možné jej jenom leštit. Při opracování je doporučen oplach brusného výseku pomocí vodního rozprašovače. Zamezuje to vniknutí nežádoucích částic a k potřebnému ochlazení. Hmota se nesmí během opracování zahřívát. Při zahřívání se stává pružnou, a obtížně se potom opracovává. Podrobnosti k broušení jsou uvedeny v samostatném dokumentu, který je k dispozici na našich webových stránkách.

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 (do 10 mm) 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 40–80 °C). Temperování se však provádí až poté, co hmota zhoustne a již neteče.

Pro pigmentování lze použít pigmentové roztoky **GPUR epox pigmentu**. Existují základní tři typy pigmentů:

Gpur pigment 15 g, kapalný: Tekutý pigment pro probarvování do „průhledna“.

Gpur pigment 100 g, pastovitý: Pastovitý, silný pigment pro kompletní probarvení.

Gpur pigment perleťový: Pro vytváření metalických odstínů.

Dávkování všech je již od 0,1 % a je nutné si odzkoušet potřebné množství.

Při zalévání poréznych materiálů (dřevo, beton) dochází k uvolňování vzduchových bublin do odlévané hmoty. Proto je potřeba tyto předměty napenetrovat pomocí **EpoX Fast penetrace**. Aplikací této penetrace se uzavřou póry a zamezí se tím vnikání bublin a propadání se odlévané hmoty vlivem nestejně savosti podkladu. Současně se zvýší přilnavost a pevnost zalévaného systému k podkladu.

Skladování:

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

Balení:

- 1, 10, 200 kg nebo dle dohody s dodavatelem
- Aktuální ceny, balení a možnost dopravy naleznete na našem e-shopu: www.levnetmely.cz

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.