

Data wydania 01.06.2021r

ilość stron; 2



Micronfloor pox 500 Crystalline UV składnik A Micronfloor pox 500 Crystalline UV składnik B

BEZBARWNA ŻYWICA EPOKSYDOWA DO WYKONYWANIA MAŁYCH I DUŻYCH ODLEWÓW, ZALEWANIA DREWNA, PRAC JUBILERSKICH, PRAC ARTYSTYCZNYCH, WYKONYWANIA LAMINATÓW SZKLANYCH ORAZ WĘGLOWYCH, DO PRODUKCJI KONGLOMERATÓW

Żywice epoksydowe Micronfloor pox 500 Crystalline UV, należą do najbardziej zaawansowanych technologicznie produktów znajdujących się aktualnie na rynku. Dzięki zastosowaniu unikatowej technologii resinplastâ powstały produkty o krystalicznej przejrzystości oraz wysokiej odporności na światło. Użyta w naszych żywicach technologia blokowania promieniowania UV oraz stabilizacji światła LS (HALS) powoduje, że są idealnym rozwiązaniem dla takich zastosowań jak jubilerstwo, małe i duże odlewnictwo, sztuka, przemysł meblarski, laminaty szklane i węglowe, wszelkiego typu konglomeraty oraz w wielu innych dziedzinach gdzie wymagana jest najwyższa jakość produktów.

CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA:

Doskonała przejrzystość.

Długotrwała ochrona przed promieniowaniem UV.

Stabilizator światła HALS.

Niska lepkość bez stosowania rozpuszczalników.

Doskonała rozlewność.

Możliwość wylania do 50 mm. w jednej warstwie.

Bardzo mały skurcz liniowy.

Łatwość odpowietrzenia.

Wysoka zdolność do zwilżania podłoża oraz wypełnień.

Bardzo niski wzrost temperatury w trakcie wiązania.

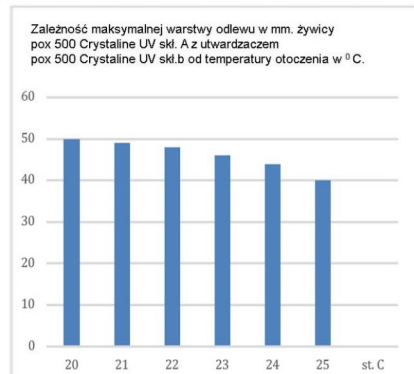
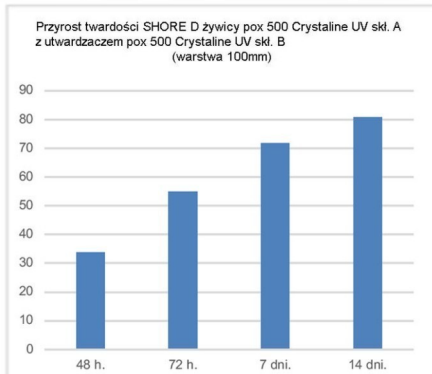
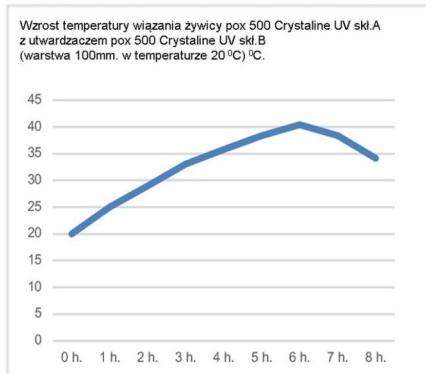
Kompatybilność z wieloma podłożami oraz wypełnieniami takimi jak drewno, beton, włókno szklane, włókno węglowe, naturalny oraz barwiony kwarc, marmur, granit, specjalistyczne barwniki

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE:

pox 500 Crystalline UV składnik A z utwardzaczem pox 500 Crystalline UV składnik B

Proporcje mieszania (wagowo)	100 : 40
Lepkość (mPa*s) 25 °C	300 – 330
Gęstość (kg/dm ³)	1,05
Czas utwardzania (suchy dotyk) h.	24
Twardość SHORE D:	
48 h.	~ 34
72 h.	~ 55
7 dni.	~ 76
14 dni.	~ 81
Max temperatura wiązania °C	40,4*
Max jednorazowa warstwa (w 20°C) mm.	~ 50*

*(pomiar w polietylenowym cylindrze o średnicy 80 mm przy warstwie 50mm i temperaturze otoczenia 20°C)



MIESZANIE SKŁADNIKÓW:

Najdokładniejszą metodą odmierzania składników jest metoda wagowa.

Po zważeniu i zadozowaniu odpowiedniej ilości składników należy bezzwłocznie przystąpić do mieszania.

Mieszanie ilości do 1kg można wykonać używając szpatułki drewnianej natomiast przy większych ilościach zalecane jest stosowanie wolnoobrotowego mieszadła elektrycznego (max. 300 obr/min.).

Składniki należy mieszać przynajmniej przez 3min. a następnie całość przelać do nowego czystego pojemnika i ponownie wymieszać. Czynność mieszania należy kontynuować tak długo aż masa będzie całkowicie jednolita.

Podczas całego procesu mieszania należy zwrócić szczególną uwagę aby do mieszanych składników dostało się jak najmniej powietrza, znacznie ułatwi to proces odpowietrzenia zalewanego przedmiotu.

Po wymieszaniu składników masę należy bezzwłocznie zużyć.

UTWARDZANIE:

W przypadku żywic odlewniczych należy pamiętać, że odlanie odpowiednio grubej warstwy w jednym cyklu roboczym uda się tylko wtedy kiedy temperatura wiązania będzie pod kontrolą. Jeżeli temperatura podczas wiązania wzrośnie zbyt wysoko wewnątrz odlewu może dojść do zgazowania żywicy, całość może zżółknąć a skurcz liniowy będzie zbyt wysoki.

Żywice Micronfloor pox 500 Crystalline UV zostały zaprojektowane tak aby zachowywały podczas wiązania najniższą możliwą temperaturę a jednak szczególna uwaga podczas aplikacji i całego procesu wiązania musi być zachowana.

Na przykład zalewając drewno (stół rzeka) należy kontrolować temperaturę wewnątrz pomieszczenia warsztatowego poprzez wietrzenie a czasem nawet używając klimatyzacji.

Stosując Micronfloor pox 500 Crystalline UV do produkcji konglomeratów wysoko wypełnionych napełniaczami mineralnymi lub do laminatów z zastosowaniem włókna szklanego czy węglowego bardzo komfortowym parametrem jest długi czas otwarty. Pozwala on na spokojne wykonanie odlewu lub laminatu (technika formowania infuzyjnego, podciśnienie, tłoczenie ciśnieniowe, laminowanie

natryskowe, laminowanie ręczne) a następnie poddanie go działaniu podwyższonej temperatury w celu przyspieszenia procesu wiązania.

OPAKOWANIA:

Micronfloor pox 500 Crystalline UV składnik A

Butelki - 0,5kg, 1,0kg.

Kanistry – 2,0kg, 4,0, 10kg, 20kg.

Kontenery – 1000kg.

Micronfloor pox 500 Crystalline UV składnik B

Butelki – 0,2kg, 0,4kg, 0,8kg.

Kanistry – 1,6kg,

Kontenery – 1000kg.

PRZECHOWYWANIE:

Produkty należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach w suchym wentylowanym pomieszczeniu w temperaturze pokojowej max. 12-miesiący od daty produkcji na opakowaniu. W wypadku wystąpienia zjawiska krystalizacji należy żywicę ogrzać do temperatury 40°C i poczekać do całkowitego ustąpienia zjawiska. Zaistniała sytuacja nie ma wpływu na parametry techniczne materiału.

BEZPIECZENSTWO/BHP:

Proszę zapoznać się z kartą charakterystyki preparatu niebezpiecznego dostępną na stronie internetowej:

www.sklep.mikron-nowy targ.com

UWAGA KOŃCOWA:

Powyższe informacje o rodzinie materiałów Micronfloor pox 500 Crystalline UV, a w szczególności proponowane zakresy ich stosowania oraz sposoby aplikacji zostały podane w dobrej wierze w oparciu o nasz aktualny stan wiedzy. Dane techniczne przywołane powyżej bazują na badaniach i testach laboratoryjnych.

Z uwagi na brak kontroli nad rzeczywistymi warunkami, sposobem oraz jakością aplikacji materiału, MIKRON zastrzega, iż dane zawarte w niniejszej karcie technicznej, jak również nie potwierdzona pisemnie porada ustna nie mogą stanowić podstawy do bezwarunkowej odpowiedzialności producenta.

Z wydaniem niniejszej karty poprzednie jej wersje tracą swoją ważność.

F.H.U.Mikron E-mail; mikronnowy targ@wp.pl

ul.Składowa 1 tel. 18 266 51 71

34-400 Nowy Targ www.sklep.mikron-nowy targ.com

PRZECHOWYWANIE:

Produkty należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach w suchym wentylowanym pomieszczeniu w temperaturze pokojowej. W wypadku wystąpienia zjawiska krystalizacji należy żywicę ogrzać do temperatury 40 st. C i poszekać do całkowitego ustąpienia zjawiska. Zaistniała sytuacja nie ma wpływu na parametry techniczne materiału.
