

KARTA TECHNICZNA

Zalewowa żywica epoksydowa AST 340

Opis produktu i zastosowanie

AST 340 to dwuskładnikowa, nie zawierająca rozpuszczalników, epoksydowa masa zalewowa odpowiednia do produkcji elementów dekoracyjnych i reklamowych. Nadaje się do wylewania grubych warstw. Ma bardzo niską skłonność do żółknięcia i bardzo długi okres przydatności do użycia. Żywicę można barwić.

Właściwości

- dobra odporność chemiczna
- błyszcząca powierzchnia
- odporność mechaniczna
- niechłonność

Dane techniczne produktu:

Waga objętościowa: ok. 970 – 1150 kg/m³

Lepkość: ok. 300 mPa.s (ČSN EN ISO 3219-2)

Twardość (Shore D): > 80 (ČSN ISO 48-4)

Porozumienie mieszania

Porozumienie składników A:B = 100:40.

Przygotowanie

Podłoże musi być suche, czyste, wolne od kurzu i luźnych cząstek oraz wolne od zanieczyszczeń produktami ropopochodnymi. Jeżeli jest to powierzchnia porowata, zaleca się penetrację np. penetrację AST 105 NV, zmniejszając w ten sposób ryzyko przedostawania się pęcherzyków powietrza z podłoża. W tym przypadku formę wylewamy dopiero po odpowiednim stwardnieniu penetracji.

Sposób użycia

1. *Mieszanie:* Produkt AST 340 jest masą dwuskładnikową. Składnik A należy dobrze wymieszać ze składnikiem B. Składniki można mieszać przez około 3 minuty mikserem wolnoobrotowym (do 300 obrotów na minutę) lub ręcznie. Pożądane jest, aby podczas mieszania nie wprowadzać powietrza do materiału.
2. *Nanoszenie:* Dobrze wymieszaną masę odstawiamy na około 30 minut, aby ją odpowietrzyć, a następnie wlewamy mieszaninę do wcześniej przygotowanego pojemnika lub formy. W przypadku stosowania formy niesilikonowej zalecamy zastosowanie separatora (np. alkoholu poliwinylowego).
3. *Zużycie:* zgodnie z użytym systemem.
4. *Utwardzanie:* chemiczna reakcja między składnikami A i B.

Po utwardzeniu gotowy produkt można przeszlifować papierami ściernymi o uziarnieniu P220 - P3000 i polerować pastami polerskimi.

Warunki aplikowania

Zalecana temperatura aplikacji wynosi +20 do +25°C. Minimalna temperatura pomieszczenia i podłoża do nakładania wynosi +16°C. Należy monitorować temperaturę punktu rosy, temperatura nie może być niższa niż +3°C powyżej punktu rosy, aby podczas aplikacji i utwardzania nie doszło do niepożądanego kondensacji wody.

Czas utwardzania:

	20 °C
Wyjęcie z formy	od 3 do 4 dni
Pełne utwardzenie	po 7 dniach

**Czas obróbki:**

Czas obróbki w 20°C: > 6 godzin. W wyższych temperaturach czas obróbki ulega skróceniu.

Pakowanie

Waga pakunku (składnik A+B): 1 kg, 3 kg, 10 kg

Kolorystyka

Bez użycia dodatków materiał jest bezbarwny.

Uwaga

Produkt AST 340 charakteryzuje się bardzo wysoką stabilnością UV w porównaniu do konwencjonalnych produktów epoksydowych. Niemniej jednak w przypadku długotrwałej ekspozycji na promieniowanie UV może wystąpić lekkie żółknięcie.

Czyszczenie

Narzędzia należy oczyścić rozcieńczalnikiem bezpośrednio po zakończeniu pracy. Po wyschnięciu narzędzie można czyścić wyłącznie mechanicznie.

Magazynowanie

6 miesięcy od daty produkcji w zamkniętych oryginalnych opakowaniach, w suchym miejscu. Chronić przed bezpośrednim nasłonecznieniem i mrozem. Zalecana temperatura przechowywania wynosi 12 – 27°C. Nieużywane oryginalne opakowanie należy ponownie szczelnie zamknąć i zużyć tak szybko, jak to możliwe.

Dane dotyczące bezpieczeństwa

Dane dotyczące bezpieczeństwa znajdują się w karcie charakterystyki produktu.

Zasady BHP

Podczas pracy należy chronić się odzieżą roboczą, okularami ochronnymi i rękawiczkami. Podczas aplikacji nie jeść, nie pić i nie palić.

Pierwsza pomoc

Zanieczyszczoną skórę przemyć natychmiast wodą, a następnie zwrócić się do okulisty. W przypadku skażenia skóry zdjąć ubranie, dokładnie umyć skórę wodą z mydłem i zastosować odpowiedni krem. W przypadku połknięcia natychmiast przepłukać usta wodą, nie wywoływać wymiotów. Następnie natychmiast zwrócić się do lekarza.

Klauzula producenta

Informacje zawarte w tej karcie technicznej opierają się na naszym doświadczeniu w opracowywaniu i stosowaniu systemów epoksydowych. Ze względu na różnorodność materiałów, warunki klimatyczne i inne wpływy zewnętrzne, opisana powyżej procedura może nie zawsze prowadzić do zadowalającego wyniku. Podane zalecenia nie są prawnie wiążące i obróbkę produktu należy dostosować do specyficznych warunków pracy.