



## Micronfloor pox Max 400 Crystalline UV składnik A Micronfloor pox Max 400 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 Max 400 Crystalline UV, należą do najbardziej zaawansowanych technologicznie produktów znajdujących się aktualnie na rynku. Dzięki zastosowaniu unikatowej technologii resinplast 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 100 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 max 400 Crystalline UV składnik A z utwardzaczem pox max 400 crystalline UV składnik B

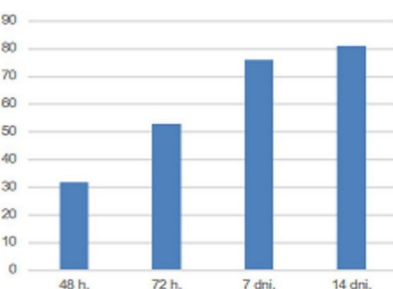
Proporcje mieszania ( wagowo )	100 : 40
Lepkość ( mPa*s ) 25 °C	300 – 330
Gęstość ( kg/dm <sup>3</sup> )	1,05
Czas utwardzania ( suchy dotyk ) h.	36
Twardość SHORE D:	
48 h.	~ 32
72 h.	~ 53
7 dni.	~ 76
14 dni.	~ 81
Max temperatura wiązania °C	38,3*
Max jednorazowa warstwa ( w 20°C ) mm.	~ 100*

\*( pomiar w polietylenowym cylindrze o średnicy 80 mm przy warstwie 100mm i temperaturze otoczenia 20°C)

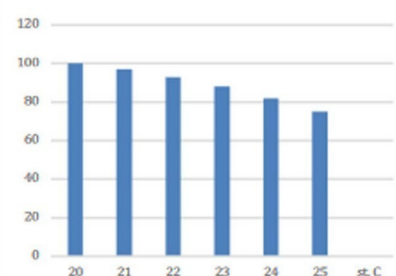
Wzrost temperatury wiązania żywicy pox Max 400 Crystalline UV skl. A z utwardzaczem pox Max 400 Crystalline UV skl. B (warstwa 100mm. w temperaturze 20°C) °C.



Przyrost twardości SHORE D żywicy pox Max 400 Crystalline UV skl. A z utwardzaczem pox Max 400 Crystalline UV skl. B (warstwa 100mm)



Zależność maksymalnej warstwy odlewu w mm. żywicy pox Max 400 Crystalline UV skl. A z utwardzaczem pox max 400 Crystalline UV skl. B od temperatury otoczenia w °C.



#### **MIESZANIE SKŁADNIKÓW:**

Najdokładniejszą metodą odmierzenia 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 Max 400 Crystalline UV zostały zaprojektowane tak aby zachowywały podczas wiązania najniższą możliwą temperaturę a jednak szczególną uwagę 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 Max 400 Crystalline UV do produkcji konglomeratów wysoko wypełnionych napelniaczami 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 przyśpieszenia procesu wiązania.

---

#### **OPAKOWANIA:**

Micronfloor pox Max 400 Crystalline UV składnik A

Butelki - 1kg,

Kanistry – 5kg, 10kg

Kontenery – 1000kg.

Micronfloor pox Max 400 Crystalline UV składnik B

Butelki – 0,4kg

Kanistry – 2kg, 4kg,

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.

---

#### **BEZPIECZEŃSTWO/BHP:**

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

[www.sklep.mikron-nowy targ.com](http://www.sklep.mikron-nowy targ.com)

#### **UWAGA KOŃCOWA:**

Powyższe informacje o rodzinie materiałów Micronfloor pox Max 400 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](mailto:mikronnowy targ@wp.pl)  
ul.Składowa 1 tel. 18 266 51 71  
34-400 Nowy Targ [www.sklep.mikron-nowy targ.com](http://www.sklep.mikron-nowy targ.com)