

Anwendungstipps

Zum richtigen Vorgehen

Wichtig: Bei folgenden Anwendungstipps handelt es sich um allgemeine Empfehlungen die auf der Basis unserer langjährigen Erfahrungen und Rückmeldungen unserer Kunden entstanden sind. Vor dem Gebrauch der Produkte müssen unbedingt die Angaben und Sicherheitshinweise auf den Produkten und den jeweiligen Datenblättern des Herstellers beachtet werden. Wir empfehlen, stets Vorversuche durchzuführen und die Tauglichkeit im konkreten Anwendungsfall zu prüfen. Unsere Informationen werden auf Annahmen getroffen und jedes Projekt ist anders.



Epoxyharz-Effektpigmente

1. Stellen Sie sicher dass das Harz in einem Mischverhältnis von exakt 2:1 nach Gewicht für ca. 3 min. vermischt wird. Im Anschluss wird das Gemisch in einen neuen sauberen Behälter umgetopft und erneut ca. 3 min. gemischt. Hierdurch erreichen Sie eine homogene Masse und somit die ideale Ausgangsbasis für ein exzellentes Resultat. Gießen Sie das Harz unmittelbar nach dem Vermischen.
2. Achten Sie auf eine Umgebungstemperatur von mindestens 10°C und maximal 22°C. Sie können auch bei höheren Umgebungstemperaturen giessen, allerdings nimmt bei einer Zunahme der Umgebungstemperatur die maximale Giesshöhe ab. Das EpoxyPlast 3D B20 JewelCast kann bis zu 2 cm in einem Verguss gegossen werden. Bei geringeren Temperaturen können Sie sich auf etwas höhere Vergässe herantasten. Beachten Sie, dass das Harz bei einer überschreitung der maximalen Gusshöhe und Umgebungstemperatur sehr heiss werden und reissen kann.
3. Die Aushärtungszeit ist abhängig der Umgebungstemperatur und der gegossenen Materialmenge. In der Regel beträgt die Aushärtungszeit bis zur Entformbarkeit ca. 76-24 Stunden bei 2 cm Gusshöhe und 22°C Raumtemperatur.
4. Um eine übermässige Bläschenbildung zu vermeiden sollte das EpoxyPlast 3D B20 eine Materialtemperatur von ca. 18-20°C erreichen. Mischen Sie das Harz mit nicht mehr als 300 Umdrehungen/min. Schaben Sie die Reste des ersten Mischvorgangs vom Becherrand ab und giessen diese in den neuen Mischbecher. EpoxyPlast 3D B20 JewelCast hat eine exzellente Selbstentlüftung. Wir empfehlen bei auftretenden Bläschen an der Oberfläche einen Gasbrenner zu nutzen. Maximal 1 sekunde aus 15 cm Entfernung.

Wichtiger Hinweis zur Lagerung: Enoxidharze können in der A (Harz) Komponente milchig, weisslich, fest oder steinhart werden. Dieser Vorgang nennt sich „Nristallisation“ und ist ein normaler Vorgang welcher durch eine kalte Lagerung (unter Raurntemperatur) entsteht. Gerade in den Wintermonaten ist dieses Phänomen nicht aus-zuschliessen. Dies ist kein Defekt und birgt auch keinen Leistungsverlust. Es ist nichts anderes wie Frost. Lösung: Erwärmen Sie die A Komponente in einem warmen Wasserbad (ca. 60°C) für einen Zeitraum von 15-60 min. (Mengenabhängig) bis sich das Harz wieder vollständig verflüssigt hat. EpoxyPlast 3D ist sehr kristallisationsstabil.