

Systeme de résine Creativ Epoxy

Resin 20 + 50

Propriétés

Général

Pour créer un art unique, un effet 3D, un enrobage transparent, un revêtement, la fabrication de bijoux et bien plus encore.

En traitement

Les températures du matériau et du traitement doivent être de 15 à 35 ° C, aucun post-durcissement n'est requis

Résistance à la température

-50°C jusqu'à ce que +85 °C

Propriétés du système

- Brillance parfaite
 - Faible viscosité
 - Bonne résistance chimique et thermique
 - Bonnes propriétés de désaération
 - Sans solvant •
- Haute résistance aux UV

Espace de rangement

Min. 18 mois dans les contenants d'origine

Conditionnements pour système 20 et 50

- 0,5 kg (Résine: 370g, Plus fort: 130g)
- 0,85 kg (Résine: 630g, Plus fort: 220g)
- 6,75 kg (Résine: 5kg, Plus fort: 1,75kg)

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des données de laboratoire et sur notre expérience. Le temps de gel et les propriétés rhéologiques peuvent changer en raison de la nature réactive du matériau. Nous pensons que ces informations sont fiables, mais nous ne pouvons garantir leur applicabilité dans votre processus. Nous déclinons toute responsabilité pour les événements qui pourraient survenir à la suite d'une mauvaise utilisation du produit. En acceptant les produits décrits ici, l'utilisateur assume la responsabilité de tester minutieusement toutes les applications avant de commencer la production. Nos conseils ne doivent pas être considérés comme un encouragement à violer un brevet, une loi, une réglementation de sécurité ou une réglementation en matière d'assurance.

Yachticon A. Nagel GmbH

Bgm.-Bombeck-Str.1-22851 D-Norderstedt
Tel.+49(0)403204997-0, Fax +49(0)403204997-99

CREATIV  **EPOXY**

Fiche technique

Côté 2 sur 5

En traitement

Paramètre	Résine (A)	Plus fort (B)	Plus fort (B)
		20	50
Viscosité (25°C mPas)	600-900	< 100	< 100
Densité (25°C g/ml)	1,17-1,20	0,92	0,95
Taux de mélange (par poids)	100	35	35

	Mélange	
Durée de vie en pot (100 g / RT, 25°C, Valeurs approximatives, min.)	20	50
Durcissement à 23°C	24 heures	24heures
Épaisseur de couche maximale par rempotage, mm	20	50

Une température plus basse entraîne un temps de durcissement plus long !

Comment est-il traité ?

Le système de résine Creative Epoxy est extrêmement convivial et très fiable. Il ne nécessite aucun dégazage ou autre équipement spécial - il dégage pendant le durcissement, ce qui donne un moulage parfaitement clair et sans bulles.

La résine avec durcisseur peut être coulée en couches jusqu'à 50 mm d'épaisseur (durcisseur 50, durcisseur 20 jusqu'à 20 mm) en une seule coulée sans surchauffe, déformation ou décoloration. Pour les couches particulièrement épaisses, après durcissement de la couche précédente, plusieurs couches jusqu'à 50 mm chacune peuvent être coulées les unes sur les autres pour produire des pièces moulées d'épaisseur illimitée.

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des données de laboratoire et sur notre expérience. Le temps de gel et les propriétés rhéologiques peuvent changer en raison de la nature réactive du matériau. Nous pensons que ces informations sont fiables, mais nous ne pouvons garantir leur applicabilité dans votre processus. Nous déclinons toute responsabilité pour les événements qui pourraient survenir à la suite d'une mauvaise utilisation du produit. En acceptant les produits décrits ici, l'utilisateur assume la responsabilité de tester minutieusement toutes les applications avant de commencer la production. Nos conseils ne doivent pas être considérés comme un encouragement à violer un brevet, une loi, une réglementation de sécurité ou une réglementation en matière d'assurance.

Lors de la coulée dans du bois, l'effet isolant du bois (surtout si vous avez également un support/panneau en bois) peut rendre très difficile la perte de chaleur de la résine pendant qu'elle durcit. Cela limite l'épaisseur de coulée maximale recommandée lors de la coulée dans du bois à 25 mm. Ceci est particulièrement important lorsque vous travaillez à des températures ambiantes plus élevées (au-dessus de 20°C).

Pour un remplissage type "Table Rivière" (exemple 40 mm) nous préconisons de diviser la coulée principale en 2 couches de 20 mm chacune. De cette façon, vous évitez le risque possible d'exothermie pendant le durcissement et obtenez les meilleurs résultats possibles.

Si désiré, une résine époxy caoutchouteuse/élastique peut être obtenue en modifiant le rapport de mélange. L'ajout de 20% de durcisseur (nouveau rapport de mélange 100:20 en poids) donne un produit entièrement transparent avec une forme élastique, même après durcissement à des températures élevées.

La température de traitement optimale se situe entre 15 et 35 ° C. La résine est complètement durcie après 24 heures à température ambiante. Des températures de traitement plus élevées sont possibles, mais raccourcissent la durée de vie en pot. Une augmentation de température de 10 °C réduit de moitié la durée de vie en pot. L'eau (par exemple une humidité très élevée ou contenue dans des substances ou des charges) accélère la réaction résine/durcisseur et peut entraîner la formation d'un voile sur la surface durcie.

Pigmentation

Avec les pigments Creativ Epoxy, vous pouvez créer des couleurs translucides impressionnantes. Vous pouvez également utiliser le système de résine Creativ Epoxy avec de nombreux pigments et poudres de couleur disponibles sur le marché.

Creativ Epoxy pigment :

- Avant d'ajouter le durcisseur, colorer le composant A
- jusqu'à 5% d'ajout possible
- Si nécessaire, déterminer l'ajout à l'aide d'un échantillon

Creativ Epoxy pigment métallique :

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des données de laboratoire et sur notre expérience. Le temps de gel et les propriétés rhéologiques peuvent changer en raison de la nature réactive du matériau. Nous pensons que ces informations sont fiables, mais nous ne pouvons garantir leur applicabilité dans votre processus. Nous déclinons toute responsabilité pour les événements qui pourraient survenir à la suite d'une mauvaise utilisation du produit. En acceptant les produits décrits ici, l'utilisateur assume la responsabilité de tester minutieusement toutes les applications avant de commencer la production. Nos conseils ne doivent pas être considérés comme un encouragement à violer un brevet, une loi, une réglementation de sécurité ou une réglementation en matière d'assurance.

Yachticon A. Nagel GmbH

Bgm.-Bombeck-Str.1–22851 D-Norderstedt
Tel.+49(0)403204997-0, Fax +49(0)403204997-99

CREATIV  **EPOXY**

Fiche technique

Côté 4 sur 5

Pigment métallique pour des effets brillants et scintillants dans des résines de coulée cristallines Addition recommandée : 1 - 5 %

De combien de résine ai-je besoin ?

Pour déterminer la quantité de système de résine Creative Epoxy nécessaire pour couvrir la surface spécifique, veuillez-vous référer au tableau ci-dessous.

Épaisseur d'empotage	Quantité de résine vs. surface à couvrir				
	25cm x 25cm	50cm x 50cm	50cm x 100cm	100cm x 100cm	200cm x 100cm
1 mm	62.5 g	250 g	500 g	1 kg	2 kg
2 mm	125 g	500 g	1 kg	2 kg	4 kg
3 mm	188 g	750 g	1.5 kg	3 kg	6 kg
4 mm	250 g	1 kg	2 kg	4 kg	8 kg
5 mm	313 g	1.25 kg	2.5 kg	5 kg	10 kg

Espace de rangement :

Les systèmes de résine Creative Epoxy doivent être stockés à des températures comprises entre 10°C et 30°C. Si les températures sont trop froides, le composant A peut cristalliser, ce qui peut donner un aspect laiteux. Dans de rares cas, la résine peut également passer d'un état liquide à un état solide.

Solution :

Réchauffez le matériau dans le récipient fermé (environ 40-50 degrés), par exemple dans un bain-marie. Le matériau redevient liquide ou transparent. Il n'y a aucune restriction de qualité à craindre !

Mélanger :

Le mélange des composants doit être fait très soigneusement ! Transférer dans un récipient propre et mélanger à nouveau réduira également les problèmes de durcissement potentiels.

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des données de laboratoire et sur notre expérience. Le temps de gel et les propriétés rhéologiques peuvent changer en raison de la nature réactive du matériau. Nous pensons que ces informations sont fiables, mais nous ne pouvons garantir leur applicabilité dans votre processus. Nous déclinons toute responsabilité pour les événements qui pourraient survenir à la suite d'une mauvaise utilisation du produit. En acceptant les produits décrits ici, l'utilisateur assume la responsabilité de tester minutieusement toutes les applications avant de commencer la production. Nos conseils ne doivent pas être considérés comme un encouragement à violer un brevet, une loi, une réglementation de sécurité ou une réglementation en matière d'assurance.

Yachticon A. Nagel GmbH

Bgm.-Bombeck-Str.1–22851 D-Norderstedt
Tel.+49(0)403204997-0, Fax +49(0)403204997-99

CREATIV  **EPOXY**

Fiche technique

Côté 5 sur 5

Durcissement :

Assurez et protégez une température et une humidité constantes (également l'humidité) pendant le temps de durcissement ! Une humidité excessive pendant le durcissement peut entraîner une surface laiteuse ou une brume blanche. L'humidité doit être comprise entre 30 et 70 %.

Solution : Couler une nouvelle couche de résine ou polir la surface.

Nettoyage :

Les outils peuvent être nettoyés avec de l'acétone ou un diluant nitro. Les outils contaminés par de la résine durcie ne peuvent être nettoyés que par un meulage laborieux.

Informations sur la santé et la sécurité

Pour obtenir des informations et des conseils sur la manipulation, le stockage et l'élimination en toute sécurité des produits chimiques, les utilisateurs peuvent trouver la dernière fiche de données de sécurité (FDS) qui contient des données physiques, écologiques, toxicologiques et autres données relatives à la sécurité. Portez toujours des gants et des lunettes de protection !

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des données de laboratoire et sur notre expérience. Le temps de gel et les propriétés rhéologiques peuvent changer en raison de la nature réactive du matériau. Nous pensons que ces informations sont fiables, mais nous ne pouvons garantir leur applicabilité dans votre processus. Nous déclinons toute responsabilité pour les événements qui pourraient survenir à la suite d'une mauvaise utilisation du produit. En acceptant les produits décrits ici, l'utilisateur assume la responsabilité de tester minutieusement toutes les applications avant de commencer la production. Nos conseils ne doivent pas être considérés comme un encouragement à violer un brevet, une loi, une réglementation de sécurité ou une réglementation en matière d'assurance.