

# EPX 50

## EPOXIDOVÁ TRANSPARENTNÍ PRYSKYŘICE

**EPX 50** je vysoce transparentní licí pryskyřice na bázi epoxidu pro výrobu nábytku a dekoračních předmětů. V porovnání s jinými transparentními systémy se vyznačuje skvělým a rychlým odvodem bublin. V odlitku praktické žádné nezůstávají i při běžném míchání bez vakuování. Materiál je velmi dobře tekutý, dokonale transparentní a snadno pigmentovatelný. Lze ho odlévat až do tloušťky cca 5 cm (větší tloušťky se musí vrstvit). Vyznačuje se výbornou tvarovou stálostí a pevností ve spojení se dřevem. Materiál neobsahuje rozpouštědla ani fenolické látky.

Nejdříve smícháme obě složky dle míšícího poměru. Řádně promíchaná směs se odlije do předem připravené formy či nádoby. Použije-li se forma, která není silikonová, je nutné použít separátor. Doporučen je Separátor EPX. Vytvrzování se dá urychlit zvýšenou teplotou. Pokud se bude materiál temperovat na 40 - 60°C, dojde ke zkrácení doby nutné na vytvrzení. Materiál vytvrzuje za cca 48 hodin při pokojové teplotě. Plné tvrdosti dosahuje po 7 dnech, a plné chemické odolnosti až po cca 14 dnech. Vše za předpokladu, že materiál je při teplotě cca 20 °C. Nižší teploty během vytvrzování prodlužují dobu nutnou na vytvrzení materiálu.

**Jednotlivé složky před nalitím do míchací nádoby důkladně promíchejte.**

<b>TECHNICKÉ ÚDAJE</b>	<b>Typ 10</b>	<b>Typ 20</b>	<b>Typ 50</b>
Doba zpracování	20 minut	10 - 20 minut	20 - 30 minut
Doba vytvrzení	4-5 hodin	24 hodin	24 - 48 hodin
Barva	transparentní		
Míchací poměr (hmotnostně)	100A:60B	100A:23B	100A:30B
Tvrdość (Shore D)	88	88	75
Viskozita	600	300	500
Vydatnost	vrstva 1mm na 1 m <sup>2</sup> = 1.1 kg		
Hustota g/cm <sup>3</sup>	1.1	1.1	1.1

všechny hodnoty byly měřeny 7 dní po odlití ve 23°C

### POUŽITÍ

Určen pro odlévání povrchů ve vrstvách řádově do 50 mm. Při větších je nutno vrstvit několik vrstev vždy po zatvrdnutí. mírné zakalení.

### BEZPEČNOST

Před použitím si přečtěte technický a bezpečnostní list. Najdete ho na [www.levneSilikony.cz](http://www.levneSilikony.cz) nebo si ho vyžádejte emailem. Vždy používejte ochranné pomůcky (oděv, brýle, rukavice). Některé materiály mohou být škodlivé zdraví. Materiál je určen pro průmyslové použití. Skladujte mimo dosah dětí. Prázdné a vyčištěné obaly lze recyklovat. Zbytky nepoužitého přípravku smíchejte a nechte vytvrdnout. Nebo likvidujte složky zvlášť jako nebezpečný odpad. Při požití nebo alergické reakci vyhledejte lékařskou pomoc.

## PRÁCE S MATERIÁLEM

Míchací nádoby by měly být čisté a suché z kovu, skla nebo umělé hmoty. Míchejte materiál v dobře větrané místnosti. Vždy si udělejte malý test a vykoušejte si, zda je materiál vhodný pro Váš projekt. Odměřte si obě složky A, B. Doporučujeme váhu s přesností na gramy. Nalijte složku A do míchací nádoby a pečlivě ji zamíchejte. Do složky A můžete vložit pigmenty. Poté nalijte složku B. Pečlivě zamíchejte obě složky, dokud není barva stejnoměrná. Nezapomeňte na stěny a dno nádoby.

## ELIMINACE BUBLIN

Nalévejte materiál pomalu v tenkém proudu z výšky do nejhlubšího místa ve formě a nechte materiál postupně zaplnit formu. Pro lepší výsledek je možné použít vývěvu (není nutná) k eliminaci vzduchových bublin po dobu 2-3 minuty.

## ZALÉVÁNÍ

Pokud nelijete do formy, tak je nutné před zalitím vytvořit kolem budoucího odlitku ohrádku a dobře ji utěsnit před únikem. Lijte materiál v jednom proudu do nejnižšího místa v ohrádce. Lijte, dokud není model celý zalitý. Kromě silikonu je třeba většinu forem a povrchů separovat, aby bylo možné odlitek po vytvrzení vyjmout.

## VYTVRDNUTÍ

Nechte odlitek vytvrdnout požadovanou dobu při pokojové teplotě. Po vytvrzení můžete odlitek z formy vyjmout. Odlitek zpracujte nejlépe až po plném vytvrzení. Doba vytvrzení nejvíce ovlivňují dva faktory. Teplota snížená pod 20 °C výrazně zpomaluje dobu vytvrzování, a naopak zvýšená teplota během vytvrzování dobu zkracuje. Pokud je vyžadována co nejdříve dobrá opracovatelnost, doporučuje se hotový odlitek ještě nahřát na teplotu cca 40–60 °C. Tím materiál velmi rychle získá potřebnou tvrdost a opracovatelnost. Dále pak množství a síla odlévaného materiálu. Tenké vrstvy vytvrzují podstatně déle než stejný materiál odlitý v tloušťce cca několik desítek milimetrů. Materiál odlitý v silných vrstvách vytvrzuje rychleji a lépe, a také jeho opracování je možné dříve

## POUŽITÍ SEPARÁTORU

Použití separátoru je nutné k oddělení materiálu od formy. Výjimkou je silikonová forma, která je samoseparační. Přesto je lepší i silikonovou formu občas natřít separátorem EPX Separátor pro delší životnost formy. Při zalévání poréznych materiálů (dřevo, beton) dochází k uvolňování vzduchových bublin do odlévané hmoty. Proto je potřeba tyto předměty napenetrovat EPX Penetraci (případně použít penetrace na dřevo – nitro lak, epoxidový lak apod.). Aplikací této penetrace se uzavřou póry a zamezí se tím vnikání bublin a propadání se odlévané hmoty vlivem nestejně savosti podkladu.

## USKLADNĚNÍ

Nepoužitý materiál by měl být uskladněn a používán v suchém a teplém prostředí (cca 20°C). Materiály mají obecně omezenou životnost a měly by být použity co nejdříve. Po použití zavřete co nejdříve obě složky a umístěte do suché místnosti se stabilní, nejlépe pokojovou teplotou. Doba skladování je 12 měsíců při pokojové teplotě v původním obalu.

## OPRACOVÁNÍ ODLITKU

Pokud je vyžadována co nejdříve dobrá opracovatelnost, doporučuje se pomocí zvýšené teploty cca 40–60 °C urychlit dobu vytvrzování. Pokud je potřeba materiál opracovávat (brousit, leštit, vrtat), je potřeba nechat materiál vyžrát ještě déle, nebo materiál temperovat při zvýšené teplotě. Po vytvrzení lze hmotu brousit i leštit. Vždy je však potřeba k tomuto přistupovat až po dokonalém vytvrzení. Běžný postup je brousit hmotu od zrnitosti P280, přes P400, P1000, P3000 a následně leštit pomocí molitanového kotouče a jemné leštící pasty. Pokud je povrch dostatečně rovný a bez vad, je možné jej jenom leštit. Při opracování je doporučen oplach brusného výseku pomocí vodního rozprašovače. Zamezuje to vniknutí nežádoucích částic a k potřebnému ochlazení. Hmotu se nesmí během opracování zahřívat. Při zahřívání se stává pružnou, a obtížně se potom opracovává.

## 3D art design s.r.o.

Blížejev 133, 345 45  
IČO: 01777777, DIČ: CZ01777777

Kontakt

Michal Halmeš

E-mail

+420 732 643 610

www

info@levnesilikony.cz

<http://www.levneSilikony.cz>



