

ŻELKOTY



GC1 050 / GC 13

EPOKSYDOWA ŻYWICA POWIERZCHNIOWA
ŁATWA W OBRÓBCE - POLEROWALNA



ZASTOSOWANIA :

Stosuje się jako warstwę wierzchnią podczas wykonywania modeli, wzorców do kopiowania, modeli negatywowych o dużych powierzchniach.

WŁAŚCIWOŚCI :

Łatwość nakładania
Dobra obrabialność mechaniczna
Możliwość pigmentowania

Dobra odporność na łuszczenie
Możliwość otrzymania błyszczącej powierzchni

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	10	
Postać :	Żel tiksotropowy	Ciecz	Ciecz tiksotropowa
Kolor :	Biały Zielony	Jasny bursztyn	Biały Zielony
Gęstość w 25°C *	1.57 - 1.61	0.98 - 1.02	
Gęstość w 23°C **			1,45
Czas życia w 25°C ***			45 min

* - wg ISO 1675-75

** - wg ISO 2781-88 (próbka utwardzona)

*** - badane na próbce o masie 0.550 kg

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE w 23°C (1)			
Twardość*	(ISO 868-85)	Shore D	88
Moduł elastyczności w zginaniu*	(ISO 178-93)	MPa	4 100
Wytrzymałość na zginanie*	(ISO 178-93)	MPa	63
Wytrzymałość na ściskanie*	(ISO 604-97)	MPa	80
Temperatura zeszklenia *	(TMA-Mettler)	°C	47
Temperatura zeszklenia * po 8 h w 80°C		°C	63
Czas żelowania w 25° C		min	165
Czas pomiędzy nakładaniem dwóch warstw		min	< 90
Czas rozformowania w temperaturze pokojowej*		h.	24
Czas całkowitego utwardzenia w temp. pokojowej*		dni	7

* właściwości otrzymano na standartowych próbkach i w warunkach usieciowania odpowiadającym optymalnym wartościom systemu po obróbce cieplnej i całkowitym utwardzeniu.

ŻELKOTY



GC1 050 / GC 13

EPOKSYDOWA ŻYWICA POWIERZCHNIOWA
ŁATWA W OBRÓBCE - POLEROWALNA

WYTYCZNE STOSOWANIA :

Przygotować mieszaninę wg podanej proporcji mieszania.

Nakładać przy pomocy sztywnego, płaskiego pędzla o dobrej jakości (niedopuszczalne jest wychodzenie włosa podczas pracy). Przed nakładaniem GC1 050 / GC13 powierzchnia modelu lub formy powinna zostać pokryta 3 warstwami środka rozdzielającego (doradzamy płynny wosk - 841 lub pastę woskową - 827).

Uzyskana grubość nałożonego produktu powinna wynosić ok. 0.8 mm po nałożeniu 2 warstw (w kierunkach wzajemnie prostopadłych). Aby uniknąć zjawiska rozlaminowania druga warstwa żelkotu oraz pierwsza warstwa laminatu powinny być nakładane na żelkot będący w stanie zaawansowanego żelowania. Średnie zużycie produktu wynosi ok. 1.1 kg / m² .

Do jednorazowego użycia doradzamy sporządzić mieszaninę w ilości nie większej niż 0.50 kg.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

Zwykłe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tym produktem :

- dobrą wentylację
- nosić rękawice i okulary ochronne
- nosić ubranie ochronne (wodoodporne)

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki żywicy i utwardzacza.

PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 2 lata w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze pomiędzy 15 i 25°C .

OPAKOWANIA :

ŻYWICA

bańka 1 x 5.00 kg

UTWARDZACZ

kanister 1 x 0.50 kg

GWARANCJA :

Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za określenie przydatności (w swoich warunkach) produktu AXSON (przed dokonaniem zakupu) do proponowanego zastosowania. AXSON gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem. AXSON odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność AXSON jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu nie zgodnego z jego specyfikacją.

Przedstawiciel w Polsce :

AMOD - Andrzej Modrzewski
01-793 Warszawa ul. Rydygiera 8
tel. / fax. (22) 633-85-06 tel. (22) 669-39-76
tel. komórkowy (602) 26-11-15

INTERNET: www.amod.pl oraz

www.amod.com.pl

e-mail:info@amod.com.pl