

ЭПИЛАЙТ-Ю

для бижутерии, рисования
и заливки в молды



ОПИСАНИЕ

Эпоксидная смола средней вязкости для творчества. Предназначена для изготовления ювелирных изделий, бижутерии, заливки в молды, рисования картин из эпоксидной смолы, панно, арт-панелей в технике Resin Art. Подходит для более детальной работы, чем жидкая смола, удобнее для начинающих художников. Может использоваться для имитации среза камня в технике Geode Art. Лучше удерживает форму при заливках в форме линзы, купола. Является «быстрой» системой. Стандартная толщина заливок до 2 см.



ПРЕИМУЩЕСТВА. ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Преимущества состава Эпилайт-Ю перед известными марками эпоксидных смол:

- высокая скорость отверждения,
- механически прочная,
- твердость поверхности, возможность полировки после отверждения,
- кристально прозрачная, без примесей и растворителей,
- повышенная стойкость к УФ-излучению.



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Эпилайт-Ю поставляется в комплекте в виде смолы (компонент А) и отвердителя (компонент Б), смешиваемых перед заливкой в пропорции 100:50 по массе до однородного состояния.

Перемешивание компонентов необходимо вести в чистой посуде и чистым инструментом без остатков старых смол, тщательно, вдоль стенок, дна емкости. После совмещения с отвердителем распределить состав по емкостям по количеству цветов, добавить краситель. Жизнеспособность готовой смеси составляет 40-60 минут. Время перемешивания обычно рекомендуется от 5 минут. Заливку рекомендуется вести при 22-25°C тонкой струйкой. Для удаления пузырей применять фен, горелку, в отдельных случаях спрей-корректоры, пеногасители типа ВУК А530 (0.025-0.030% к весу компонента А).

При работе феном или горелкой нельзя перегревать смолу, чтобы не вызвать ускоренное, неравномерное отверждение. Материалы основы (подложки) предварительно сушат и при необходимости грунтуют этим же составом или более жидким Эпилайт-Т. Мелкие пузырьки в неровностях, в углах заливки можно вытолкнуть в середину заливки для более быстрого их удаления. Заливка должна быть укрыта от попадания пыли и воздействия сквозняка (может вызывать волнистые деформации).

В случае сложных и/или толстых заливок для уменьшения риска растрескивания отверждение можно вести при более низкой температуре – 20°C.



При многослойных заливках проводить нанесение следующего слоя на слегка схватившийся (до жесткой резины) нижний слой, чтобы не было видно границ раздела.

Отверждение проходит при 22-25°C при относительной влажности воздуха не выше 50% в слое 2 мм в течение суток, при этом первоначальное застывание примерно 12 часов с последующим набором прочности и твердости на 6-8 суток. После 3 суток заливка может быть передана на шлифовку/полировку и становится стойка транспортным нагрузкам.

Могут быть некоторые отклонения от этой закономерности, при большой толщине скорость отверждения существенно растет. Рекомендуем предварительно протестировать продукт под свои задачи! Состав активный, необходимо помнить, что эпоксидные смолы сильно выделяют тепло (закипают) при отверждении в объемной таре!

Без опыта работы не стоит готовить смеси большого объема (свыше 500 г)!

ООО «СУПЕРПЛАСТ»

г. Москва, ул. Вольная, д. 39
+7 (495) 509 4771 +7 (499) 702 0393
splast@list.ru www.superplast.ru

