
Fiche technique Resion Résine de coulée époxy pour grandes pièces coulées

Application:

La résine de coulée époxy Resion pour les grandes pièces moulées est un système spécialement développé où des couches plus épaisses sont coulées doit être. En raison du durcissement lent, la réaction exothermique peut être maintenue sous contrôle.

Produits:

La résine de coulée époxy pour les grandes pièces moulées se compose des produits suivants:

EP101 UV Résine époxy BASE
EP123 Durcisseur époxy 2K VOLUME

Rapport de mélange:

100 parties en poids de base (composant A) 43 parties en poids de durcisseur (composant B).

Données techniques:

Base: Bisphénol-A, réactif dilué
Viscosité: 200-300 mPa.s à 25 ° C
Couleur Gardner: max.1
EEG: 230-272 g / éq
Poids spécifique: 1,15 g / ml
Point d'éclair > 100 ° C
Durée de vie en pot (150gr): 280-300 minutes (25 ° C)

Instructions de traitement:

Il est très important que l'époxy soit mélangé dans les bonnes proportions. Toujours mélanger en fonction du poids et peser avec une balance. Placez une tasse de mélange vide sur la balance et tarez-la à 0. Ajouter les deux composants dans le bon rapport. Lorsque vous avez pesé les deux pièces, mélangez ces pièces soigneusement et longtemps. C'est il est recommandé de bien mélanger pendant au moins 3 minutes et en particulier le fond et les côtés du bol ou seau pour bien gratter.

Bien mélanger pendant longtemps mais pas trop intensément, à cause de cela, vous obtenez beaucoup de bulles d'air. Appliquer la méthode des deux tasses de mélange en transférant le mélange époxy dans un nouveau après le mélange tasse de mélange. Cela réduit le risque de restes mal mélangés provenant du fond ou des murs. Incorporer la nouvelle tasse ou le nouveau seau pendant au moins 1 minute supplémentaire. Il est recommandé d'utiliser un système de vide pour le meilleur résultat.

Coulée d'épaisseur maximale:

L'épaisseur maximale que vous pouvez couler dépend, entre autres, de la température ambiante. Voir ci-dessous table:

Température	Épaisseur max
15 degrés	12 cm
18 degrés	10 cm
20 degrés	8 cm
24 degrés	5 cm
28 degrés	2 cm

De plus, l'isolation thermique joue également un rôle. Si l'époxy est versé dans un moule qui chauffe bien isole, la température peut monter trop haut pendant le processus de durcissement. Même si par exemple une "boîte" sur le plâtre est placée contre la poussière, il se peut que cela ait un effet isolant.

Dépannage:

Pour un bon résultat, une bonne préparation est très importante. Nous avons un numéro ci-dessous les solutions proposées en cas de problème.

Il y a des fissures dans l'époxy après durcissement

Cela peut être dû à une réaction exothermique trop élevée pendant le durcissement. Parce que le durcissement "Escalade" l'époxy rétrécit et des fissures peuvent se produire. Vous voyez souvent que la surface n'est pas complètement jolie même. Vous pouvez remplir les fissures avec de la résine de moulage époxy pour les grandes pièces moulées. De préférence dans les 24 heures. Les fissures doivent alors être pratiquement invisibles.

Il y a beaucoup de bulles d'air dans l'époxy pendant le durcissement

Cela peut avoir différentes causes. Il est très fréquent que le bois ne soit pas correctement scellé et donc l'air est éliminé le bois s'échappe par la chaleur que donne l'époxy. Le conseil est d'amorcer au mieux le bois en l'enduisant plusieurs fois d'époxy. Il est également possible que l'époxy ait commencé à bouillir en raison d'une réaction trop forte.

L'époxy colle toujours à certains endroits

Une cause courante est que le fond ou les bords du seau ou de la tasse de mélange ne sont pas bons mixte. Grattez très bien le long des bords et du bas. Pour l'exclure complètement, versez tout sur une nouvelle tasse de mélange ou un seau et remuer à nouveau.

Utilisez un mélangeur de métal approprié pour de grandes quantités.

La surface de l'époxy n'est pas complètement lisse après durcissement

Un problème courant est une température trop élevée pendant le durcissement.

Assurez-vous d'avoir le contrôle sur le climat ambiant et éventuellement dissiper la chaleur avec un ventilateur.

Couche grasse en surface:

Lors du durcissement avec des températures basses ou des surfaces froides, il peut y avoir une couche "grasse" sur le dessus de l'époxy se lever, le soi-disant rougissement amine.

Cette couche graisseuse doit être enlevée avant qu'il n'y ait une autre couche peut être appliqué. Le nettoyage peut être fait avec de l'acétone, de l'eau et de l'ammoniac ou du vinaigre de nettoyage, après la surface doit être légèrement poncée avec du grain 180.

Durcissement:

À 10-12 ° C: après un minimum de 48 heures, un maximum de 9 jours.

À 20-23 ° C: après un minimum de 30 heures, un maximum de 7 jours.

À +30 ° C: après au moins 24 heures, au plus 3 jours.

Le temps de traitement dépend de la température et de la quantité d'époxy produite:

Température plus élevée: durcissement plus rapide

Température plus basse: durcissement plus lent

Plus grande quantité: durcissement plus rapide

En plus petite quantité ou en fine couche: durcissement plus lent

Le durcissement complet prend au moins 3 jours. L'augmentation de la température ambiante accélère la durcissement. Soyez prudent lorsque vous manipulez l'époxy à des températures élevées.

Durée de conservation:

Conserver au sec à une température comprise entre 5 ° C et 25 ° C. Fermer les conteneurs après ouverture pour éviter l'humidité et Évitez l'absorption de CO2. Dans de telles circonstances, la durée de conservation est d'au moins 1 an.

Les basses températures peuvent entraîner un rapport de viscosité et une turbidité du produit élevés cristallisation. Pour inverser ce processus, il est sage de chauffer d'abord l'époxy à température ambiante avant utilisation.