

KTP: Poxi 1000 UV
Data wydania: 05.01.2021 r.
Ilość stron: 3

KARTA TECHNICZNA

Żywica Epoksydowa Poxi 1000 UV

Dwukomponentowa, bezbarwna żywica epoksydowa o niskiej lepkości o szerokim spektrum zastosowań w systemach KEDAR.

CHARAKTERYSTYKA

Niska lepkość.

Wysoka przezroczystość.

Niska lepkość bez stosowania rozpuszczalników.

Dobra penetracja podłoża betonowych.

Bardzo dobra odporność na promieniowanie UV.

Doskonała przyczepność do różnych podłoży.

Doskonała przejrzystość.

Odporność chemiczna i mechaniczna.

Łatwość odpowietrzania.

Łatwość aplikacji.

Bardzo niski wzrost temperatury w trakcie

Uniwersalny produkt o szerokim zastosowaniu. wiązania (możliwość wylewania grubych warstw)

Bardzo mały skurcz liniowy

PRZEZNACZENIE

Do wykonywania konglomeratów wysoko wypełnionych napełniaczami mineralnymi, laminatów z zastosowaniem włókna szklanego lub węglowego ,bardzo komfortowym parametrem jest długi czas otwarty. Pozwala on na spokojne wykonanie odlewu lub laminatu(technika formowania infuzyjnego, podciśnienie, tłoczenie ciśnieniowe, laminowanie natryskowe, laminowanie ręczne) a następnie jeżeli zachodzi taka potrzeba poddanie go działaniu podwyższonej temperatury w celu przyspieszenia procesu wiązania.

ATESTY/NORMY

Jako składnik systemów KEDAR system:

Spełnia wymogi PN-EN 13813

Spełnia wymogi PN-EN 1504-2

SKŁAD

Komponent A - modyfikowana żywica epoksydowa

Komponent B - utwardzacz do żywicy epoksydowej

Proporcja mieszania -100 : 40

OPAKOWANIA

7kg Składnik A -5kg

Składnik B -2kg

14kg Składnik A -10kg

Składnik B -4kg

28kg Składnik A - 20kg

Składnik B -8kg

PRZECHOWYWANIE

Przechowywać w fabrycznie zamkniętych opakowaniach, w warunkach wolnych od wilgoci, przemarzania oraz kontaktu z ogniem — max. 12 miesięcy. W wypadku wystąpienia zjawiska krystalizacji materiał należy ogrzać do temperatury 40 st.C i poczekać do całkowitego ustąpienia zjawiska. Zaistniała sytuacja nie wpływa na parametry techniczne materiału.

DANE TECHNICZNE

Maksymalną jednorazową warstwę (20st.C) 100mm

GĘSTOŚĆ Komponent A - 1,1g/cm³ (+25 st. C): 700- - Lepkość(MPa*s)25st.C 900MPa*s

GĘSTOŚĆ Komponent B - 0,96g/cm³ (+25 st. -Lepkość(MPa*s)25st.C: C)11MPa*s

Komponent A - Krystalicznie czysta żywica epoksydowa

Komponent B - Utwardzacz do żywic epoksydowych

APLIKACJA

WARUNKI:

TEMPERATURA OTOCZENIA min.10 st.C max. 30 st.C

TEMPERATURA PODŁOŻA min. 10 st.C i o min. 3 st.C wyższa od temperatury punktu rosy

WILGOTNOŚĆ POWIETRZA max. 75%

MIESZANIE:

Materiały przeznaczone do użycia powinny mieć temperaturę min. 15 st.C. Zawartość opakowania z komponentem B przelać w całości do opakowania z komponentem A. Mieszać mieszadłem wolnoobrotowym przez około 3 min. (aby uniknąć nadmiernego napowietrzenia materiału zaleca się użycie mieszadła o prędkości ok 300 obr/min.) Materiał należy przelać do czystego pojemnika

i ponownie mieszać przez około 2 min. Ze względu na zachodzącą reakcję chemiczną materiał po wymieszaniu należy natychmiast aplikować. Nie należy pozostawiać wymieszanego materiału w opakowaniu.

Najbardziej optymalna temperatura to 20-25st.C przy której żelowanie następuje po 36-48h.

W przypadku żywic odlewniczych należy pamiętać ,że odlewanie odpowiednio grubej warstwy w jednym cyklu roboczym uda się tylko wtedy kiedy temperatura wiązania będzie pod kontrolą. Jeżeli temperatura wiązania nadmiernie wzrośnie, wówczas wewnątrz odlewu może dojść do zjawiska zgazowania żywicy. W konsekwencji odlew może zżółknąć a skurcz liniowy będzie zbyt duży. Pomimo tego że żywica Poxi 1000 UV została zaprojektowana tak aby zachowywała podczas wiązania najniższą możliwą temperaturę wewnętrzną, to wymagane jest zachowanie szczególnej ostrożności, uwagi i nadzoru podczas całego procesu aplikacji oraz wiązania materiałów. Tytułem przykładu zalewając drewno (tzw. stół rzeka) należy kontrolować temperaturę wewnątrz pomieszczenia warsztatowego poprzez wietrzenie a czasem nawet użycie klimatyzacji.

Zawsze należy brać pod uwagę, że szybkość wiązania żywicy uzależniona jest od grubości wylanej warstwy oraz temperatury otoczenia. Zależność jest taka że im większa grubość warstwy (objętość) aplikowanego materiału a także im wyższa jest temperatura otoczenia tym utwardzanie materiału następuje szybciej.

CZYSZCZENIE NARZĘDZI

Narzędzia natychmiast po użyciu należy oczyścić przy pomocy rozpuszczalnika typu aceton lub ksylen.

BEZPIECZEŃSTWO

Przed aplikacją należy wnikliwie zapoznać się kartą charakterystyki produktu a także z informacjami znajdującymi się na ich opakowaniach.

UWAGI KOŃCOWE

Powyższe informacje o materiale Poxi 1000 UV, a w szczególności proponowane zakresy jego stosowania oraz aplikacji zostały podane w dobrej wierze w oparciu o nasz aktualny stan wiedzy. Dane techniczne przywoływane powyżej bazują na badaniach i testach laboratoryjnych. Z uwagi na brak kontroli nad rzeczywistymi warunkami, sposobem oraz jakością aplikacji materiału, KEDAR zastrzega, iż dane zawarte w niniejszej karcie technicznej, jak również nie potwierdzona pisemnie porada ustna nie mogą stanowić podstawy do bezwarunkowej odpowiedzialności producenta. Więcej szczegółowych informacji w Kartach Technicznych Systemów. Z wydaniem niniejszej karty technicznej poprzednie tracą swoją ważność.