

IT: TECHNIPLAST 3D
 Data wydania: 01.04.2019
 Ilość stron: 3

TECHNIPLAST 3D

KRYSTALICZNIE CZYSTE ŻYWICE DO WYKONYWANIA ODLEWÓW, LAMINATÓW, KONGLOMERATÓW ORAZ INNYCH ZASTOSOWAŃ PRZEMYSŁOWYCH.

Efektom trzydziestoletniego doświadczenia w produkcji żywic epoksydowych oraz najnowszych technologii jest oferowana przez naszą firmę grupa unikatowych produktów o szerokim spektrum zastosowań przemysłowych: TECHNIPLAST 3D-R 01, TECHNIPLAST 3D-UVR, TECHNIPLAST 3D-H 01, TECHNIPLAST 3D-H 02, TECHNIPLAST 3D-H 03.

CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA:

Doskonała przejrzystość.
 Dobra oraz bardzo dobra odporność na promieniowanie UV.
 Niska lepkość bez stosowania rozpuszczalników.
 Doskonała rozlewność.
 Możliwość wylewania nawet do kilkunastu centymetrów w jednej warstwie.
 Bardzo mały skurcz liniowy.
 Łatwość odpowietrzenia.
 Wysoka zdolność do zwilżania podłoża oraz wypełnień.
 Bardzo niski wzrost temperatury w trakcie wiązania (możliwość wylewania grubych warstw).
 Kompatybilność z wieloma podłożami oraz wypełnieniami takimi jak drewno, beton, włókno szklane, włókno węglowe, naturalny oraz barwiony kwarc, marmur, granit, specjalistyczne barwniki (seria 3D-COLOR TR, 3D-COLOR PR, 3D-EFFECT).

ZESTAWIENIE Nr 1: MATERIAŁY TECHNIPLAST 3D

PRODUKT	LEPKOŚĆ (MPa*s) 25°C	GĘSTOŚĆ	OPIS
TECHNIPLAST 3D-R 01	700 – 900 Mpa*s	1,1 g/cm ³	Kryształicznie czysta żywica epoksydowa
TECHNIPLAST 3D-UVR	1400 - 1600 Mpa*s	1,14 g/cm ³	Kryształicznie czysta żywica epoksydowa o wysokiej odporności na UV
TECHNIPLAST 3D-H 01	80 - 100 Mpa*s	0,96 g/cm ³	Utwardzacz do żywic epoksydowych (wyższa reaktywność od EPH 02)
TECHNIPLAST 3D-H 02	9,5 Mpa*s	0,95 g/cm ³	Utwardzacz do żywic epoksydowych
TECHNIPLAST 3D-H 03	11 Mpa*s	0,96 g/cm ³	Utwardzacz do żywic epoksydowych

ZESTAWIENIE Nr 2: NIEKTÓRE MOŻLIWE ZASTOSOWANIA MATERIAŁÓW TECHNIPLAST 3D

PRODUKT	PROPORCJA	MAKSYMALNA JEDNORAZOWA WARSTWA (20°C)*	MOŻLIWE ZASTOSOWANIA
TECHNIPLAST 3D-R 01 TECHNIPLAST 3D-H 01	100+40	Max – 10mm	Gruntowanie, laminaty szklane i węglowe, warstwy wykończeniowe, niewielkie odlewy, zalewanie powierzchni, inne zastosowania przemysłowe.
TECHNIPLAST 3D-R 01 TECHNIPLAST 3D-H 02	100+30	Max – 50mm	Wszelkiego typu odlewy wymagające zastosowania żywicy o obniżonej lepkości, laminaty szklane i węglowe wymagające długiego czasu roboczego, konglomeraty, inne zastosowania przemysłowe.
TECHNIPLAST 3D-R 01 TECHNIPLAST 3D-H 03	100+40	Max – 100mm	Wszelkiego typu odlewy wymagające grubej warstwy w jednym zalaniu, laminaty szklane i węglowe wymagające długiego czasu roboczego, konglomeraty, inne zastosowania przemysłowe.
TECHNIPLAST 3D-UVR TECHNIPLAST 3D-H 02	100+25	Max – 100mm	Odlewy o doskonałej odporności na promieniowanie UV i wymagające obniżonej lepkości, inne zastosowania przemysłowe.
TECHNIPLAST 3D-UVR TECHNIPLAST 3D-H 03	100+35	Max – 150mm	Odlewy o doskonałej odporności na promieniowanie UV, inne zastosowania przemysłowe.

* Badanie wykonane w polietylenowym cylindrze o średnicy 80 mm.

ZESTAWIENIE Nr 3: WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE MATERIAŁÓW TECHNIPLAST 3D

	TECHNIPLAST 3D-R 01 TECHNIPLAST 3D-H 01 100+40	TECHNIPLAST 3D-R 01 TECHNIPLAST 3D-H 02 100+30	TECHNIPLAST 3D-R 01 TECHNIPLAST 3D-H 03 100+40	TECHNIPLAST 3D-UVR TECHNIPLAST 3D-H 02 100+25	TECHNIPLAST 3D-UVR TECHNIPLAST 3D-H 03 100+35
LEPKOŚĆ (mPa*s) 25°C	310 - 330	270 - 290	290 - 310	350 - 550	550 - 750
GĘSTOŚĆ Kg/dm ³	1,06	1,04	1,05	1,06	1,07
CZAS WIĄZANIA (240 g)* T _g °C	2h	20h	24h	30h	36h
TWARDOŚĆ SHORE D (14 DNI)	62,3	44,8	38,3	36,6	30,2
	85 - 87	84 - 86	82 - 84	80 - 82	78 - 80
ODPORNOŚĆ NA UV	DOBRA	BARDZO DOBRA	BARDZO DOBRA	DOSKONAŁA	DOSKONAŁA

* Badanie wykonane w polietylenowym cylindrze o średnicy 80 mm. Warstwa żywicy 50 mm. Temperatura 23°C

IT: TECHNIPLAST 3D
 Data wydania: 01.04.2019
 Ilość stron: 3

TECHNIPLAST 3D

ZALECENIA TECHNICZNE

MIESZANIE SKŁADNIKÓW:

Najdokładniejszą i zalecaną metodą odmierzania składników jest metoda wagowa.
 Po zważeniu i waniu do pojemnika odpowiedniej ilości składników A i B należy od razu przystąpić do ich mieszania. Mieszanie ilości do 1kg można wykonać używając szpatułki drewnianej natomiast przy większych ilościach konieczne jest stosowanie wolnoobrotowego mieszadła elektrycznego (max. 300 obr/min.).
 Składniki należy mieszać ze sobą przynajmniej przez 3min. a następnie całość przelać do nowego czystego pojemnika i ponownie wymieszać. Czynność mieszania należy kontynuować tak długo aż masa będzie całkowicie jednolita.
 Podczas całego procesu mieszania należy zwrócić szczególną uwagę aby do mieszanych składników dostało się jak najmniej powietrza, znacznie ułatwi to proces odpowietrzenia gotowego wyrobu.
 Po wymieszaniu składników masę należy bezzwłocznie zużyć.

UTWARDZANIE:

W przypadku żywic odlewniczych należy pamiętać, że odlanie odpowiednio grubej warstwy w jednym cyklu roboczym uda się tylko wtedy kiedy temperatura wiązania będzie pod kontrolą.
 Jeżeli temperatura podczas 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 żywice TECHNIPLAST 3D zostały zaprojektowane tak aby zachowywały 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 ta jest taka, że im większa jest grubość warstwy (objętość) aplikowanego materiału a także im wyższa jest temperatura otoczenia tym utwardzanie materiału następuje szybciej.
 Stosując żywice epoksydowe TECHNIPLAST 3D do produkcji: konglomeratów wysoko wypełnionych napelniaczami mineralnymi, laminatów z zastosowaniem włókna szklanego lub włókna 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.

OPAKOWANIA:

TECHNIPLAST 3D-R 01, TECHNIPLAST 3D-UVR.
 Butelki metalowe – 1,0 kg.
 Kanistry metalowe – 2,5 kg, 5,0 kg, 10 kg, 20 kg.
 Beczki metalowe – 200 kg.
 Kontenery IBC – 1000 kg.

TECHNIPLAST 3D-H 01, TECHNIPLAST 3D-H 03.
 Butelki metalowe - 0,4kg, 1,0kg.
 Kanistry metalowe – 2,0 kg, 4,0 kg, 8,0 kg.
 Beczki metalowe – 200 kg
 Kontenery IBC – 1000 kg.

TECHNIPLAST 3D-H 02
 Butelki metalowe - 0,3 kg, 0,75 kg.
 Kanistry metalowe – 1,5 kg, 3,0 kg, 6,0 kg.
 Beczki metalowe – 200 kg
 Kontenery IBC – 1000 kg.

PRZECHOWYWANIE:

Produkty należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach w suchym wentylowanym pomieszczeniu w temperaturze pokojowej.

BEZPIECZEŃSTWO/BHP:

Przed aplikacją materiałów należy wnikliwie zapoznać się z kartą charakterystyki preparatu niebezpiecznego dostępną na stronie internetowej www.techniart.pl a także z informacjami znajdującymi się na ich opakowaniach.

IT: TECHNIPLAST 3D
Data wydania: 01.04.2019
Ilość stron: 3

UWAGA KOŃCOWA:

Przedstawione informacje o materiałach TECHNIPLAST 3D, w szczególności proponowane zakresy ich stosowania oraz sposoby aplikacji zostały podane jedynie poglądowo w dobrej wierze w oparciu o nasz aktualny stan wiedzy. Dane techniczne przywołane powyżej bazują na badaniach i testach laboratoryjnych.

TECHNIART nie ponosi odpowiedzialności za sposób aplikacji materiałów ani warunki w jakich ta aplikacja następuje. Z uwagi na brak kontroli nad: rzeczywistymi warunkami, sposobem oraz jakością aplikacji materiału, a także kwalifikacjami osób aplikujących materiały, TECHNIART zastrzega, że wyłącza swoją odpowiedzialność prawną związaną ze sprzedażą materiałów względem nabywcy materiałów i innych osób trzecich, co nabywca i aplikujący materiały akceptuje najpóźniej z chwilą rozpoczęcia stosowania materiałów nabytych od TECHNIART. Dane zawarte w niniejszej karcie informacyjnej, jak również nie potwierdzona pod rygorem nieważności pisemnie porada ustna dotycząca aplikacji i zastosowania materiałów, z uwagi na poglądowy charakter, nie może stanowić podstawy odpowiedzialności prawnej TECHNIART.

Z wydaniem niniejszej karty informacyjnej poprzednie tracą swoją ważność.