

Gips polimerowy Creonit Acrylic

Jest dwu komponentowym systemem żywicznym opartym na składniku proszkowym, który jest wysoko wyspecjalizowaną mieszanką minerałów, gipsów oraz dodatków modyfikujących pochodzenia naturalnego oraz żywicy akrylowej na bazie wody. Tego typu systemy często nazywane są gipsami polimerowymi lub po prostu żywicą akrylową dwu składnikową. W wyniku połączenia ze sobą tych dwóch składników otrzymujemy masę zalewową, z której formujemy kompozyt o wysokiej wytrzymałości mechanicznej, odporności temperaturowej oraz odporności na UV. CREONIT ACRYLIC cechuje łatwość użycia a mineralna baza proszkowa i żywica na bazie wody dają nam materiał przyjazny środowisku i użytkownikowi. System ten jest bezwonny, nie zawiera rozpuszczalników, jest bezpieczny w stosowaniu, nie wymaga nadzwyczajnych środków ostrożności podczas pracy. Odlewy wykonane z CREONIT ACRYLIC mają biały kolor i posiadają bardzo twardą oraz gładką powierzchnię.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Proporcje mieszania (proszek : żywica) 100g : 50g (wagowo)

Czas na pracę: 6-10min

Czas wiązania 30-40min

Kolor odlewu: biały

ZASTOSOWANIE

System CREONIT ACRYLIC wykorzystywany jest w pracach hobbystycznych jak również w wyspecjalizowanych procesach produkcyjnych. Najczęściej stosowany jest w takich dziedzinach jak budownictwo, architektura, design, dekoracje i renowacje. Wytwarza się z niego takie artykuły artystyczne jak rzeźby, płaskorzeźby, figurki, ramy obrazów, instalacje przestrzenne oraz artykuły użytkowe np. pojemniki pod świece, magnesy, dekoracje. Stosowany jest również do wyrobów budowlanych takich jak sztukaterie, panele 3D oraz architektury ogrodowej lub parkowej. CREONIT ACRYLIC z jednej strony umożliwia nam szybkie rozformowywanie odlewów 30-40 min., przy jednoczesnym zachowaniu optymalnego czasu na pracę ok. 6-10 min.. Dodatkowo zarówno czas na pracę, czas wiązania jak i lepkość mogą być modyfikowane przez użytkownika. CREONIT ACRYLIC można w dowolny sposób barwić dedykowanymi barwnikami, można go pokrywać farbami, lakierami, itd... Odlewy wykonane z CREONIT ACRYLIC bez dodatkowego zabezpieczenia charakteryzują się wysokim poziomem odporności na wilgoć, natomiast elementy poddawane intensywnemu kontaktowi z wilgocią, wodą lub innymi płynami zaleca się lakierować lub impregnować (dedykowane produkty CREONIT PROTECT, CREONIT FINISH, CREONIT GLOSS COAT) aby dodatkowo zabezpieczyć się przed chłonięciem wilgoci do wnętrza odlewu. Łatwość przetwórstwa systemu CREONIT ACRYLIC pozwala na jego wykorzystywanie w szeregu różnych technologiach wytwórczych, począwszy od zalewania, natryskiwania, rotomouldingu jak i laminowania w połączeniu z matą CREONIT TRIAXAL.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

Proporcje mieszania dwu składnikowego gipsu polimerowego CREONIT ACRYLIC: na każde 50g żywicy wsypujemy 100g proszku, odmierzenie składników przeprowadzić w sposób staranny i dokładny najlepiej na wadze. Przy technice laminowania możliwe jest zmniejszenie ilości żywicy do 40g co spowoduje zwiększenie lepkości systemu i zmniejszenie procesu ociekania na bardziej wertykalnych powierzchniach.

Należy pamiętać aby zawsze dodawać proszek do żywicy a nie odwrotnie.

Mieszanie przeprowadzamy powoli i starannie tak aby ujednolodzić całą masę w celu uzyskania konsystencji „śmietany”, mieszamy minimum 180s, gdyż dopiero po tym czasie rozpuszczają się wszystkie dodatki zawarte w składniku proszkowym i dopiero wtedy mieszanka uzyskuje docelową lejność. Mieszanie może być przeprowadzone ręcznie za pomocą szpatułki drewnianej, plastikowej lub silikonowej, nie mniej jednak w celu uzyskania jednolitej masy pozbawionej grudek powinno się zastosować mieszadło mechaniczne niezapowietrzające, osadzone w wiertarce lub wkrętarce. Proces mieszania przeprowadzamy w taki sposób aby jak najmniej wprowadzić do mieszanki bąbli powietrza tak aby na późniejszych odlewach nie było wad odlewniczych np. w formie kieszonek powietrznych.

CREONIT ACRYLIC jest wystarczająco biały do wielu zastosowań, natomiast możliwe jest jego wybarwienie na kolor śnieżno-biały lub na każdy dowolny kolor za pomocą specjalistycznych barwników CREONIT PIGMENT. Barwniki tej serii są wysoce skoncentrowane dlatego dodatek już 2% udziału całej masy powoduje zabarwienie odlewu. Ilość barwnika można regulować w celu uzyskania różnorodnych efektów artystycznych ale nie zaleca się dozowania barwników do masy gipsu większej jak 2% gdyż w skrajnym przypadku możemy zaburzyć procesy wiązania odlewu. Odradza się stosowanie barwników nieznanego pochodzenia gdyż istnieje ryzyko, iż będą one zmieniać konsystencję samej masy a także mogą wpłynąć negatywnie na właściwości mechaniczne i estetyczne samego odlewu.

Po pełnym wymieszaniu składnika A ze składnikiem B lub też z barwnikami dobrą praktyką jest to aby odstawić na kilka minut naczynie z masą aby jeszcze przed zalaniem formy uciekło z niego ile jest to możliwe bąbli powietrza. Tą czynność należy przeprowadzić z uwagą, czas ten nie może być za długi aby system nie zaczął nam wiązać jeszcze w pojemniku. Następnie zalewamy formę.

Idealnym rozwiązaniem jest sytuacja gdy np. posiadamy komorę do odpowietrzania i masę zaraz po wymieszaniu odpowietrzamy mechanicznie przed waniem do formy. Inną metodą nie tak skuteczną jak komora próżniowa ale dającą bardzo dobre rezultaty jest postawienie formy z wlaną masą na stole vibracyjnym w celu usunięcia bąbli powietrza z wnętrza tak aby nie pozostały nam na powierzchni odlewu. W/w przykłady są jedynymi 100% technikami usuwania powietrza z masy i pozbywania się ewentualnych wad na powierzchniach odlewu. Jeżeli nie posiadamy takiego sprzętu odlewanie również jest możliwe ale trzeba mieć na uwadze, że możliwe jest pojawienie się na powierzchni odlewów kieszonek powietrznych a ich ilość uzależniona jest w dużej mierze od umiejętności i wiedzy użytkownika.

Jeżeli nie posiadamy profesjonalnego sprzętu do odgazowania masy dobrą praktyką jest ręczne kilkukrotne obstukanie formy po zalaniu jej masą, tak aby większa ilość bąbelków powietrza uwieczonych w pobliżu formy mogła się od niej oderwać i wydostać na zewnątrz. Przy głębokich formach zaleca się aby formę zalewać „na raty” tj. odrobinę zalać, obstukać, ponownie zalać i ponownie obstukać – powtarzając tą czynność aż do całkowitego napełnienia formy.

Gips polimerowy CREONIT ACRYLIC jest masą stosunkowo szybko utwardzalną i co do zasady użytkownik powinien wykonać wszystkie czynności łącznie z zalaniem formy i ewentualnym procesami odpowietrzania w czasie nie dłuższym jak 6-10 min., gdyż po tym czasie masa zaczyna gęstnieć. Czas ten oczywiście może się wahać gdyż zależy to od jednostkowej wagi zalewowej czy temperatury otoczenia w miejscu gdzie pracujemy. Co do zasady w okresach letnich w wysokich temperaturach CREONIT ACRYLIC będzie wiązał szybciej a niżeli w okresie zimowym w obniżonych temperaturach gdzie procesy będą zachodzić wolniej. Nie zaleca się pracy w temperaturach poniżej 10 stopni jak i powyżej 35 stopni.

W większości przypadków rozformowanie możliwe jest po 30-40 min. od zalania, jednak czas ten bardzo mocno zależy od wielu czynników i należy traktować go jedynie jako czas orientacyjny. Nie pozostawiać odlewów w formach na długi czas, szczególnie barwionych barwnikami gdyż zbyt długi czas schnięcia w formie będzie powodował powstawanie różnego rodzaju niejednorodności koloru. Powierzchnia odlewu posiadająca bezpośredni kontakt z powietrzem będzie wysychała szybciej przez co kolor odlewu będzie wydawał się jaśniejszy, elementy grubsze i zbliżone do wnętrza formy będą wysychały wolniej i będą sprawiały wrażenie ciemniejszych. Przebarwienia na odlewach najczęściej powstają właśnie w wyniku zbyt długiego przetrzymania odlewu w formie, jeżeli tak się stanie efekt ten może również nie być do końca wyeliminowany po wyjęciu odlewu z formy i wielogodzinnym suszeniu.

Po wyjęciu odlewu należy przeprowadzić jego wysuszenie, proces ten trwa zazwyczaj 48h w zależności od warunków w jakich odlew się znajduje. Po wysuszeniu możliwa jest obróbka ścierna lub wykańczająca polegająca na szlifowaniu, malowaniu lub lakierowaniu.

Odlewy z gipsu polimerowego CREONIT ACRYLIC charakteryzują się wysokimi właściwościami hydrofobowymi ale pomimo tego zaleca się ich lakierowanie lub impregnację w sytuacji gdy na nasz odlew oddziałuje wilgoć, woda lub różnego rodzaju płyny.

Narzędzia lub zabrudzenia zmywamy wodą z detergentem działając najszybciej jak to możliwe.

Po ulaniu porcji składnika A przed zakręceniem butelki wytrzeć szyjkę razem z gwintem najlepiej ręcznikiem papierowym usuwając pozostałości zgromadzonej tam żywicy gdyż po jej zaschnięciu mogą wystąpić problemy z ponownym odkręceniem zakrętki.

W miarę możliwości po częściowym zużyciu składnika B, doypack lub wiaderko należy zamknąć aby ograniczyć dostęp powietrza. Składnik proszkowy jest materiałem higroskopijnym a więc ma tendencję do chłonięcia wilgoci z powietrza co może prowadzić w dłuższej perspektywie do zmiany jego właściwości, a więc i finalnego wyrobu.

Przechowywać w temp. +5st-30st.

BHP

Gips CREONIT ACRYLIC jest produktem naturalnym i ekologicznym a co za tym idzie jest bezpieczny w stosowaniu pod warunkiem zachowania odpowiednich środków ostrożności. Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych oraz dzieci. W celu ochrony przed zachlapaniem należy nosić strój ochronny, rękawiczki oraz okulary. Pomieszczenie w którym odbywa się przetwórstwo powinno posiadać sprawną wentylację mechaniczną. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie a po umyciu osuszyć jednorazowym ręcznikiem papierowym. Magazynować w temperaturze +5C°+30C°.

Naszych porad na temat techniki stosowania udzielamy w oparciu o aktualny stan naszej wiedzy. Nie zwalnia to jednak Państwa z obowiązku sprawdzania we własnym zakresie naszych

produktów na ich zgodność z założonym celem i technologią. Zastosowanie, użycie oraz obróbka produktów następuje już poza możliwościami naszej kontroli i odpowiedzialność za nie z tego powodu ponoszą wyłącznie Państwo. Istniejące już ewentualne prawa patentowe osób trzecich są uwzględniane. Gwarantujemy doskonałą jakość naszych produktów zgodnie z naszymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży.

Wszystkie opisy przedmiotów, zdjęcia i grafiki dotyczące oferowanego produktu na powyższej aukcji są naszą własnością intelektualną. Kopiowanie i rozpowszechnianie bez pisemnej zgody zabronione.

Producent i podmiot odpowiedzialny za produkt to:

POLYCORE Marcin Broda
ul. Bronisława Ratajczaka 13/16,
21-040 Świdnik
NIP: 712 262 0954
REGON: 061671592
mobile: +48 508 357 637
e-mail: info@creonit.pl