

Gips polimerowy CREONIT AQUA BLACK

Gips polimerowy CREONIT AQUA BLACK jest wysoko wyspecjalizowaną mieszanką składników mineralnych oraz dodatków modyfikujących pochodzenia naturalnego, wystarczy dodać wody aby uzyskać masę zalewową. Odlewy wykonane z CREONIT AQUA BLACK charakteryzują się wysoką twardością i odpornością mechaniczną na poziomie 65MPa, przy jednoczesnym zachowaniu ekstremalnie czarnego koloru. Właściwości reologiczne CREONIT AQUA BLACK umożliwiają w bardzo łatwy i prosty sposób jego wymieszanie oraz ujednolodnienie, nie zachodzi tutaj zjawisko tworzenia się osadu na dnie pojemnika.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Proporcje mieszania (proszek : woda) 100g : 25g (wagowo)

Czas na pracę: 7min

Czas wiązania 60–90min

Kolor odlewu: czarny

Wytrzymałość na ściskanie: 65MPa

ZASTOSOWANIE

CREONIT AQUA BLACK charakteryzuje się przede wszystkim ekstremalnie czarnym kolorem przy jednoczesnym zachowaniu bardzo wysokiej odporności mechanicznej. Nie jest możliwe uzyskanie tak wysoce czarnego koloru stosując obecne techniki barwienia czy to za pomocą barwników płynnych czy barwników proszkowych bez zmniejszenia odporności mechanicznej i tym właśnie oczekiwaniom wychodzi naprzeciw CREONIT AQUA BLACK. Produkt ten umożliwia nam relatywnie szybkie rozformowywanie odlewów 60–90min przy jednoczesnym zachowaniu optymalnego czasu na pracę wynoszącego ok. 7–9min. Może być wykorzystywany w pracach hobbystycznych jak również w wyspecjalizowanych procesach produkcyjnych. Najczęściej stosowany do wytwarzania artykułów artystycznych takich jak rzeźby, płaskorzeźby, figurki, ramy obrazów, instalacji przestrzennych również do wytwarzania artykułów użytkowych takich jak pojemniki pod świece, magnesy, dekoracje. Stosowany jest również do wyrobów budowlanych takich jak sztukaterie, panele 3D architektury ogrodowej lub parkowej. Gips CREONIT AQUA BLACK przeznaczony jest wszędzie tam gdzie wymagamy od wyrobu idealnie czarnego koloru.

TECHNIKA PRZETWÓRSTWA

1. Proporcje mieszania jednoskładnikowego gipsu polimerowego CREONIT AQUA BLACK: na każde 25g wody wysypujemy 100g gipsu, odmierzanie składników przeprowadzić w sposób staranny i dokładny najlepiej na wadze.
2. Pamiętaj aby zawsze dodawać gips do wody a nie odwrotnie.
3. Mieszanie powinno być wykonane mechanicznie, tj. za pomocą mieszadła mechanicznego niezapowietrzającego, osadzonego w wiertarce lub wkrętarce. Mieszymy powoli i starannie tak aby ujednolodzić całą masę w celu uzyskania konsystencji „śmietany”. Zaraz po rozpoczęciu mieszania przy nominalnej ilości wody (25g/100g) masa może wydawać się odrobinę za gęsta ale nie przejmuj się tym i nie dodawaj wody, mieszanie powinno trwać miń 120s gdyż dopiero po tym czasie rozpuszczają się wszystkie dodatki zawarte w gipsie i dopiero wtedy mieszanka uzyskuje docelową leżność.
4. Proces mieszania przeprowadzamy w taki sposób aby jak najmniej wprowadzić do mieszanki bąbli powietrza tak aby na późniejszych odlewach było jak najmniej wad odlewniczych np. w formie kieszonek powietrznych.
5. Po pełnym wymieszaniu samego gipsu z wodą dobrą praktyką jest to aby odstawić na kilka minut naczynie z masą aby jeszcze przed zalaniem formy uciekło z niego maksymalnie ile jest to możliwe bąbli powietrza. Tą czynność należy przeprowadzić z uwagą, czas ten nie może być za długi aby gips nie zaczął nam wiązać jeszcze w pojemniku. Następnie zalewamy formę.
6. Idealnym rozwiązaniem jest sytuacja gdy np. posiadamy komorę do odpowietrzania i masę gipsową 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 wlanym gipsem na stole wibracyjnym w celu usunięcia bąbli powietrza z wnętrza masy 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.
7. Jeżeli nie posiadamy profesjonalnego sprzętu do odgazowania masy dobrą praktyką jest ręczne kilkukrotne obstukanie formy po zalaniu jej masą gipsową, tak aby większa część bąbelków powietrza uwięzionych 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.

8. Gips polimerowy CREONIT AQUA BLACK jest masą o optymalnym czasie na pracę ale co do zasady użytkownik powinien wykonać wszystkie czynności łącznie z zalaniem formy i ewentualnym procesami odpowietrzania w czasie nie dłuższym jak 7–9min, gdyż po tym czasie masa zaczyna gęstnieć. Czas ten oczywiście może się wahać gdyż zależy to od jednostkowej wagi zalewowej, ilości dodanej wody czy temperatury otoczenia w miejscu gdzie pracujemy. W okresach letnich w wysokich temperaturach gips będzie wiązał szybciej a niżeli w okresie zimowym w obniżonych temperaturach gdzie procesy będą zachodzić wolniej. Nie zaleca się pracy z gipsem CREONIT AQUA BLACK 65MPa w temperaturach poniżej 10 stopni jak i powyżej 35 stopni.
9. W większości przypadków rozformowanie możliwe jest po 60–90min od zalania, jednak czas ten bardzo mocno zależy od wielu czynników i należy traktować go jedynie jako czas orientacyjny. Nie pozostawiać odlewów w formach dłużej niż 90min. Elementy cieńsze i bliższe powietrzu będą wysychały szybciej przez co kolor odlewu będzie wydawał się jaśniejszy, elementy grubsze i zbliżone do wnętrza formy będą wysychały wolniej i będą sprawiały wrażenie ciemniejszych.
10. Formy silikonowe, które przeznaczymy do odlewania gipsu CREONIT AQUA BLACK muszą pozostać dedykowanymi formami jedynie do koloru czarnego, gdyż po rozformowaniu na ich powierzchni zawsze pozostaną odbarwienia, których nie można usunąć a w związku z powyższym formy takie już nie mogą być stosowane do odlewania innego koloru.
11. Po wyjęciu odlewu należy przeprowadzić jego wysuszenie, proces ten trwa zazwyczaj kilka dób w zależności od warunków w jakich odlew się znajduje. Po wysuszeniu możliwa jest obróbka ścierna lub wykańczająca polegająca na szlifowaniu, malowaniu lub lakierowaniu.
12. Odlewy z gipsu CREONIT AQUA BLACK w stanie surowym chłoną wodę a więc w przypadku wytwarzania z niego wyrobów mających kontakt z wilgocią, wodą lub woskiem konieczne jest ich zaimpregnowanie oraz polakierowanie kilkoma warstwami lakieru. Przy czym każdorazowo wybieramy jedną formę zabezpieczenia tj. albo impregnujemy albo lakierujemy, nie łączymy ze sobą tych dwóch metod na jednej powierzchni wyrobu.
13. Narzędzia lub zabrudzenia zmywamy wodą z detergentem działającą najszybciej jak to możliwe..
14. Przechowywać w temp. +5st–30st.

JAK OBLICZYĆ WYMAGANĄ ILOŚĆ GIPSU POLIMEROWEGO I WODY

Nalej wody do formy tak aby ją całkowicie zapełnić a następnie określ wagę wody, która była nam potrzebna do zapełnienia tej formy.

WZÓR

X – waga wody wypełniającej formę podczas sprawdzania jej objętości [g]

G – ilość potrzebnego gipsu [g]

W – ilość potrzebnej wody [g]

$$G = X * 1,5$$

$$W = G / 4$$

Przykład 1:

Podczas testu objętości formy zmieściło nam się w niej 200g wody.

$$G = 200 * 1,5 = 300 \text{ gram}$$

$$W = 300 / 4 = 75 \text{ gram}$$

BHP

Gips CREONIT AQUA WHITE 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. 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.