

Stránka číslo: 01

- Složení** Speciálně upravená epoxidová pryskyřice (**složka A**) a speciálně upravené aminové tužidlo (**složka B**).
- Vlastnosti a použití** Dvousložková epoxidová transparentní zalévací hmota vhodná k zalévání a vytváření dekoračních předmětů, 3D efektů.
- ◆ dokonale transparentní, UV stabilní - nežloutne
 - ◆ nízká viskozita
 - ◆ bez zápachu
 - ◆ samonivelační, dokonalý rozliv
 - ◆ možno probarvovat či zapracovávat další efekty
 - ◆ výborné mechanické vlastnosti, vysoká pevnost a tvrdost
 - ◆ proces vytvrzování lze urychlit mírným ohřevem do 50 °C
 - ◆ je možné připravit i krycí variantu v bílém a černém odstínu
- Odstíny** Transparentní varianta. Pro tónování dalších odstínů je možné použít speciální pigmentové roztoky řady P2013.
- Parametry zalévací hmoty (složka A)**
- | | |
|-------------------|------------------------|
| Viskozita (25 °C) | 110 – 120 KU |
| Hustota (23 °C) | 1,09 g/cm ³ |
| Vzhled | čirá kapalina |
- Parametry zalévací hmoty (složka B)**
- | | |
|-------------------|------------------------|
| Viskozita (25 °C) | 50 – 60 KU |
| Hustota (23 °C) | 1,02 g/cm ³ |
| Vzhled | čirá kapalina |
- Vlastnosti systému po smíchání**
- | | |
|----------------------------|------------------------|
| Viskozita (25 °C) | 70 – 80 KU |
| Hustota (23 °C) | 1,09 g/cm ³ |
| Vzhled | čirá kapalina |
| Zpracovatelnost při 25 °C | < 80min |
| Vytvrzení | < 1 kg cca 32-48 h |
| Tvrdost min | 80 D Shore |
| Maximální doporučený objem | 40 l / 7 cm výška |
- Poměr mísení** Složka A 100 hmotnostních dílů*
Složka B 31 hmotnostních dílů*
***POZOR od 11/2021 nová kvalita, změna poměru tužení – nezaměňovat s původní verzí!!!**
- Spotřeba** Spotřeba na 1 m² při tloušťce 10 mm je cca 10 l natužené směsi.
- Ředění** Materiál se nesmí ředit! Pro mytí pomůcek doporučujeme použít ředidlo BALTECH S6300.
- Příprava podkladu** Podklad musí být suchý a čistý. Všechny zalévané předměty, především z porézních materiálů (dřevo, pískovec atd.) musí být předem velmi dobře napenetrované, nejlépe epoxidovým nátěrovou hmotou TELPOX F200 ST v dostatečné vrstvě (2x vždy pro 24 hodinách). (V krajním případě lze použít lak EPOLEX S1300 ve 2-4 vrstvách).
- Podmínky aplikace** Před použitím musí být obě složky vytemperovány nejlépe na teplotu 20-23 °C. Při nižší teplotě se výrazně zpomaluje doba vytvrzení. Vlhkost vzduchu max. 75 % Vlhkost podkladu max. 4 %.

Stránka číslo: 02

Postup práce

Nejdříve se smíchají obě složky v hmotnostním poměru **složka A 100 dílů : složka B 31 dílů**, tyto se řádně promíchají, min. 3 minuty při nízkých otáčkách 150-200 ot/min (aby se vmíchalo minimum vzduchu). Poté doporučujeme přelit do druhé nádoby a znovu promíchat. Tuto směs se necháme cca 35-40 minut stát, což výrazně pomůže odvzdušnění. Poté se směs pomalu odlíje do připravené formy nebo nádoby. Můžete jednorázově vylévat maximálně 40 l natužené směsi najednou. Přibližně po 15 minutách doporučujeme zbylé vzduchové bublinky odstranit foukáním teplého vzduchu na povrch hladiny epoxidové zalévací hmoty. Pro tyto účely doporučujeme použít horkovzdušnou pistoli. Doba vytvrzení závisí na okolní teplotě, teplotě odlívané hmoty, typu použité formy (odvod tepla), tloušťce odlívané vrstvy a celkovém odlívaném objemu. Přičemž platí, že čím vyšší je odlívaný objem, tím se doba vytvrzení může zkracovat. Při vylévání většího množství např. 40 l doporučujeme rozdělit objem pro natužení do více menších 10 l nádob. Vylévejte postupně 4-5 cm proveďte odvzdušnění a pak pomalu přilévejte další množství v tloušťce 3 cm, proveďte následně odvzdušnění, postup opakujte až po max. tloušťku 7 cm. Pro vylévání vyšších vrstev než 7cm je lépe dolévat další vrstvu až po 24 hodinách dle výše uvedeného. U dolévané vrstvy není po vyschnutí patrné napojení. Opracování frézováním, vrtáním apod. je možné po cca 72 hod v závislosti na aplikačních podmínkách. K broušení a leštění povrchu používejte brusné kotouče od zrnitosti 120,180,280,340,400,800,1200-2000. Pro vyleštění vhodnou lešticí pastu. Použije-li se forma, která není silikonová, musí se použít separátor P2013/1500 – viz.bod „Použití separátoru“. Vytvrzení se dá urychlit zvýšenou teplotou do 50 °C.

Materiál lze pigmentovat vhodnými pigmentovými preparáty – viz bod „Příprava barevných odlitků“
Při zalévání porézních i neporézních materiálu je nutné tyto předměty důkladně napenetrovat vhodným materiálem, nejlépe TELPOX F200 ST. Tato penetrace slouží k uzavření pórů v porézním materiálu, ze kterého by se mohly uvolňovat vzduchové bublinky a také k ukotvení (přilepení) zalévaných předmětů.

Příprava barevných odlitků

Pro přípravu barevných odlitků je možné použít speciální pigmentové roztoky řady P2013 – viz jejich seznam níže. Barevnou sytost odlitku si zákazník volí sám podle množství použitého pigmentového roztoku. Doporučujeme si sytost pigmentového roztoku předem otestovat přidávkem 1 kapky do cca 100 ml natužené směsi TELPOX C300 UV. Po důkladném rozmíchání je možné dále přidávat pigmentový roztok do momentu docílení požadované sytosti.

Pigmentové roztoky:

Pro krycí odstíny:

P2013/11801 white, P2015/ WH	P2013/1899 black , P2015/ BK
Pro transparentní odstíny:	
P2013/1868 yellow	P2013/1898 black
P2013/1883 red , P2015/ XR	P2013/1878 ora
P2013/1841 blue	P2013/1884 magenta
P2013/1859 green	P2015/ XY
P2013/1830 vio	

Použití separátoru

Separátor P8702 je světle žlutá kapalina. Je určen proti přilnutí materiálu TELPOX C300 UV na místech, kde to není žádoucí a umožňuje snadné vyjmutí a oddělení separované části a odlévané hmoty. Před použitím je nutné separátor promíchat nebo protřepat a poté se nanáší na určené místo hadříkem nebo štětečkem. Doporučujeme aplikovat 2 vrstvy. Separátor velmi rychle zasychá a při separování např. kovových forem lze prakticky ihned po nanesení separátoru aplikovat natuženou zalévací hmotu. V případě, že se separují velmi porézní materiály (dřevo, sádra apod.) doporučujeme počkat několik minut, než dojde k dokonalému zaschnutí separátoru. Pokud v místě styku separace a zalévací hmoty vznikají bublinky a obtížně se oddělují separované části od sebe, může to znamenat nedostatečné proschnutí separátoru

Stránka číslo: 03

- Manipulace** Při manipulaci postupujte opatrně. Před použitím se seznámete s pokyny v bezpečnostním listu a dodržujte všechny bezpečnostní pokyny a předpisy. Dodržujte základní hygienická pravidla. Při používání tohoto výrobku nejzte, nepijte ani nekuřte. Zabráňte styku s očima, kůží nebo oděvem. Při práci používejte ochranné rukavice, ochranu očí, ochranný oděv. Zajistěte účinné větrání pracoviště.
- Balení** **Telpox C300 UV**
1,4 kg (složka A – 1068 g, složka B – 332 g)
7 kg (složka A – 5340g, složka B – 1660g)
- P2013 Barvící metalický pigment práškový**
P2013 – Metallic práškový 25g
(modrý, tyrkysový, černý, šedý, oranž, zlatý, perleťový)
- P8702 SeparáčnÍ prostředek**
0,3l
- Skladovatelnost** Výrobek si uchovává užité vlastnosti 12 měsíců od data výroby, v původním neotevřeném obalu. Skladujte v suchém skladu při teplotě 5 až 25 °C.
- Likvidace obalů a odpadů** Použitý, řádně vyprázdněný obal odevzdejte na sběrné místo obalových odpadů. Obaly se zbytky výrobku odkládejte na místě určeném obcí k odkládání nebezpečných odpadů nebo předejte osobě oprávněné k nakládání s nebezpečnými odpady. Dále viz bezpečnostní list výrobku.

Tyto údaje jsou údaji orientačními a jejich přesnost je ovlivněna vlastnostmi různých materiálů a nepředpokládanými vlivy při zpracování. Zpracovatel – aplikátor nese odpovědnost za správné použití výrobku podle návodu k použití a za správnou aplikaci nátěrového systému, tj. musí vždy zhodnotit všechny podmínky aplikace a zpracování, které by mohly ovlivnit konečnou kvalitu povrchové úpravy. Proto doporučujeme zpracovateli provést vždy zkoušku na konkrétní pracovní podmínky a druh aplikovaného povrchu. Výše uvedené údaje jsou údaji, které ovlivňují konkrétní pracovní podmínky, a proto nezakládají právní nárok. Informace nad rámec tohoto katalogového listu je třeba konzultovat s výrobcem. Výrobce si vyhrazuje právo na změnu v katalogových listech bez předchozího upozornění.