

## MATERIAŁ TECHNICAL DATA SHEET

### ŻYWICA EPOKSYDOWA

#### Typ:RG29 COAT

#### 1.Informacje o produkcie

Żywica Epoksydowa plus utwardzacz RG29 jest wysokiej klasy żywica powłokową i odlewniczą (max 5mm grubości na warstwę). Charakteryzuje się bardzo wysoką transparentnością oraz odpornością na promieniowanie UV. Po utwardzeniu jest materiałem bardzo twardym i odpornym na czynniki zewnętrzne.

Zastosowanie: Żywica RG29 nadaje się do wykonywania powłok o wysokim połysku, odlewów, w jubilerstwie, modelarstwie, wszelkich pracach artystycznych gdzie potrzebna jest wysoka transparentność.

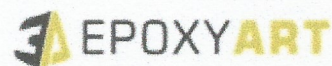
#### 2.Właściwości utwardzające

	<i>Żywica epoksydowa RG29</i>	<i>Utwardzacz RG29</i>
Kolor:	Bezbarwny i przezroczysty	
Gęstość:	1.08+0.04	0.94+0.02
Lepkość 25°C:	2000CPS	100MAXCPS

#### 3.Warunki użytkowania

- 1)Proporcja: A:B=100 : 33(proporcja wagowa)
- 2)Warunki utwardzania: 25°C×8H-12H(100) 55°C×2H (2g)
- 3)Żywotność : 25°C×40min (100g)

#### 4.Sposób użycia



1. Powierzchnie zalewane powinny być czyste, odtłuszczone i bez pyłów.
2. Zaleca się pracę z żywicą przy temperaturze minimum 20-25C.  
Przy odlewaniu małych elementów jubilerskich można samą żywicę podgrzać o kilka stopni wsadzając do pojemnika z ciepłą wodą.  
Ułatwia to mieszanie i odgazowanie mieszanki. Komponenty mieszamy w czystym pojemniku wlewając żywice a później utwardzacz w dokładnych proporcjach.
3. Składniki mieszamy ze sobą bardzo dokładnie i powoli(minimum 3 minuty), tak aby nie wprowadzić nadmiernej ilości pęcherzyków powietrza. Po wstępnym wymieszaniu, przelać mieszaninę do drugiego kubka i powtórzyć czynność. Po wymieszaniu można odstawić pojemnik na kilka minut w celu samoczynnego wydostania się powietrza.
4. Następnie przystępujemy do zalania formy dbając aby podczas tego procesu nie wprowadzać dodatkowego powietrza. Przy zalewaniu grubych elementów należy pamiętać o zalewaniu warstwowym po 5mm. Każdą kolejną warstwę wylewać po uzyskaniu czasu żelowania aby uniknąć przegrzania.
5. Po całkowitym utwardzeniu żywica nadaje się do obróbki mechanicznej.

#### 5.Własności utwardzacza

Twardość Shore'a:	Shore	<84+1
Napięcie wytrzymałowe:	KV / mm	22
Wytrzymałość na zginanie:	MPa	29+1
Przewodność cieplna:	W / M.K	0.62
Temperatura odkształcenia cieplnego:	°C	81+1
Absorpcja wody:	%	<0.1
Wytrzymałość na ściskanie:	MPa	84+1



Address: Suite 2004A, 20/F, Tower 5, 33 Canton Road, Tsim Sha Tsui, Kowloon, HK-Hong Kong,