

Plasticrete P-cast A 02® + P-FILLER ART

Omjer miješanja: 50 : 100

Plasticrete P-cast A 02® + P-FILLER BW

Omjer miješanja: 45 : 100

Primjena:

Veliki ili mali arhitektonski elementi, vatrootporni, niske ili visoke gustoće, reprodukcija umjetnina, skulptura. Moguće je dobiti materijal koji je nalik na umjetni kamen ili metal, dodatkom odgovarajućih punila.

Prerada:

Masovni lijev ili, kao alternativa, oslojavanje uz dodatak staklenih vlakana ili, staklenih tkanina, ručno nanošenje u željenoj debljini. Otvrđnjavanje pri sobnoj temperaturi.

Tipične karakteristike sistema:

<u>Smola</u>	<u>Metoda</u>	<u>Jedinica</u>	<u>Vrijednost</u>	
Boja smole			Bijela/siva/terra cota	
Viskozitet smole pri 25 °C	IO-10-50	mPas	50	
Specifična težina smole 25 °C	ASTM D 1475	g/ml	1,08	
<u>Punilo ART i BW</u>				
Boja			Prirodno bijelo	
Specifična težina	ASTM D 1475	g/ml	1,40	
<u>Podaci o preradi</u>				
Težinski omjeri miješanja:			50:100 P-FILLER ART	45:100 P-FILLER BW
Otvoreno vrijeme pri 25°C (4.000 mPas)	IO-10-50	min.	30	
Početni viskozitet mješavine	IO-10-50	mPas	1.400	
Vrijeme mirovanja		min	60	
Vrijeme otkalupljivanja (ovisi o sobnoj temperaturi, debljini, oblik itd.)	IO-10-50	sati	15	
Post curing 40 °C	(**)	sati	15	
Maksimalna preporučena debljina lijevanja		mm	lijevanje debljine po volji	

Tipična svojstva otvrdnulog sistema (uzorak 7 dana pri sobnoj temperaturi):

	<u>Metoda</u>	<u>Jedinica</u>	<u>Vrijednost</u>	
Boja	Siva/bijela/terra cotta			
Specifična težina	ASTM D792	g/ml	1,55	
Strojna obradivost			Dobra	
Tvrdoća u Shore D	ASTM D 2240	D/15	86	
Gorivost	U 94 V-0	mm	1,6	
Širenje prilikom sušenja		%<	0,10	
Linerano skupljanje nakon 1 mjeseca	IO-10-74 a	%	0,20	
nakon 7 dana pri sobnoj temperaturi	IO-10-74 a	%	9	12
Savojna čvrstoća nakon mjeseca dana pri sobnoj temperaturi	ASTM C 293	MN/m²	11	15
nakon 30 dana u vodi	ASTM C 293	MN/m²	11	15
Gubitak težine nakon 1 mjeseca pri sobnoj temperaturi ili sata pri 60 °C	Uzorak 40 x 40 x 160 mm	%	5,50	
Otpornost na smrzavanje nakon 10 ciklusa		°C	+ 30	
Upijanje vode, uz ostatak poroznosti, nakon 1 mjeseca ležanja u kupki		%	5,50	
Istezanje pri prekidu	ASTM C 293	%	1,80	

(*) za veće količine otvoreno je vrijeme kraće i raste vršna temperatura reakcije

(**) znači opcija

IO-00-00 = metoda ispitivanja ELANTAS Italija.

Nd=nije utvrđeno; na=nije primjenjivo; RT = laboratorijska metoda ispitivanja 23±2°C.

Jedinice konverzije: 1 mPas = 1 cPs 1 MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa

Opis:

PLASTICRETE je akrilna smola na vodenoj bazi koja u kombinaciji sa specijalnim punilima tvori tešku masu. Sistem otvrdnjava pri sobnoj temperaturi i u vrlo kratkom vremenu sistem postiže bolje mehaničke vrijednosti nego bilo koji sistem baziran na gipsu. 50% konačne mehaničke vrijednosti postiže se nakon 15 sati i pri temperaturi od 20°C. Otvrdnuli proizvod ima ograničenu poroznost i nisko upijanje vlage. PLASTICRETE može obojati dodatkom željeznooksidnih pigmentata, ili pak aluminijским prahom (napr. ECKA AS 31), ili drugim inertnim punilima, kako bi odbili željeni završni efekt. Dodatak punila proporcionalno smanjuje mehanička svojstva materijala.

Rukovanje i uporaba proizvoda

Nanesite na model ili kalup 2 sloja odvajача SpaceWax 300, ili tekućeg voštanog odvajача, i pričekajte između slojeva 5 do 10 minuta. Odmjerite 50 dijelova smole i

izlijte ih u čistu posudu. Dodajte punilo i polagano promiješajte ručno ili strojno. Prije početka miješanja, pričekajte 1 minutu, i miješajte pri brzini 1000-2000 okretaja u minuti, propelerskim mješaćem, dok ne dobijete potpuno homogeniziranu masu.

Preporučamo da profilirate materijal na situ 1 – 2 mm, kako bi razbili ostatke grudica, i tada možete lijevati direktno na figuru ili u kalup. Mješavinu možete

1) direktno lijevati na pozitiv,

2) primjeniti ručnim nanošenjem u nekoliko slojeva u sistemu:

a) 50 dijelova P-CASTa + 100 dijelova P-FILLER ARTa + 6 dijelova rezanih staklenih vlakana 6 mm, kako bi dobili vlaknastu pastu različite konzistencije, ili pak

b) 45 dijelova P-CASTa + 100 dijelova P-FILLER BWa + 6 dijelova rezanih staklenih vlakana 6 mm

3) koristiti za punjenje poroznijih staklenih tkanina (napr. naš D5) dok ne dobijete željenu debljinu. Ako želite nižu viskoznost, možete udio P-CASTa povećati na

a) 55 dijelova, uz 100 dijelova punila P-FILLER ART, ili pak

b) 50 dijelova kod P-FILLERA BW, i time ćete produljiti otvoreno vrijeme potrebno za kompletno sušenje. Dok, smanjenje tekuće komponente na

a) 45 dijelova, uz P-FILLER ART, ili

b) 40 dijelova P-FILLER BW, povećati će viskozitet, skratiti otvoreno vrijeme, ubrzati kompletno sušenje proizvoda i dati manje porozan proizvod, posebno prikladan za vanjsku uporabu. Ako ćete proizvod koristiti špricanjem preporuka je nanesti površinski sloj PLASTICRETE P-COAT G01.

Postcuring – naknadno temperiranje:

Uobičajeno *Postcuring* nije potreban. Podaci koje smo naveli u tablici odnose se na uzorak veličine 4 x 4 cm koji je potpuno osušen. Tretman na temperaturi 30-40 °C nakon otkalupljivanja ubrzava stvrdnjavanje proizvoda. Za više temperaturne primjene preporuka je sušenje na sobnoj temperaturi 6 sati, i nakon toga sušenje u peći na 60 °C 12 do 24 sata.

Skladištenje:

Akrilna tekuća komponenta može se oštetiti ako se skladišti na temperaturama ispod 0 °C: preporuka je skladištenje iznad tih temperatura. Tekućinu morate prije uporabe promiješati. Punilo reagira s vlagom i vodom, i stoga je važno držati ga u zatvorenom spremniku i na suhom mjestu. Prije uporabe važno je da temperatura komponenti bude na najmanje 15 °C i to 24 sata prije uporabe, zato jer niže temperature utječu na produljenje vremena otvrdnjavanja.

Upute za korištenje:

Akrilna vodena emulzija, kao i punila nisu opasni proizvodi prema pravilnicima EU.

Korisnik je obvezan proučiti Sigurnosni Tehnički List i upoznati se s načinom rukovanja materijalom prije upotrebe istog, kao i pri zbrinjavanju otpada, i utjecaju na zdravlje djelatnika.

Verzija: K-K d.o.o. 03/2013. ELANTAS – revizija 10/2008.g.

Informacije iz ovog tehničkog lista predstavljaju trenutnu sliku našeg tehničkog znanja, ali kupci trebaju napraviti vlastitu provjeru kvalitete naših proizvoda u njihovim proizvodnim uvjetima.