

RECKLI Chemiewerkstoff GmbH

P.O.Box 10 13 29, 44603 Herne

Eschstr.30, 44629 Herne, Germany

Telefon +49 (0) 2323/17 06 0

Telefax +49 (0) 2323/17 06 50

E-mail:info@reckli.de

Internet: <http://www.reckli.de>

BG – гр.София, ул.Родопски извор, бл.233, тел. 0877 00 49 64 E-mail: reckli.bg@abv.bg, www.peta2000.com

Общи указания за употреба на RECKLI двукомпонентни смоли на полиуретанова и епоксидна основа

Моля да използвате това указание за употреба заедно с техническата спецификация и указанията за работа за всеки конкретен продукт.

Подготовка повърхността на модела или формата

Моделите и формите за изработката на синтетични матрици и форми, синтетични ядра, канали, профили, фасонни части и отливки от RECKLI смоли на полиуретанова и епоксидна основа могат да бъдат не само от дърво и метал, но и от бетон, гипс, стъкло, керамика и пластмаса. На всички порести повърхности, устойчиви на разреждатели, порите трябва да се запълнят с RECKLI PUR Sealant. Порестите повърхности които не могат да се обработват с разреждател, трябва да се грундира с грунд на водна основа. Специално при гипсовите форми за грундиране може да се използва и RECKLI Polishing Wax. Освен отличните качества като отделите които притежава, RECKLI Polishing Wax образува и филм върху повърхността.

След пълното изсъхване на повърхността на модела, за безпроблемното му отделяне след това, той трябва да се намаже с RECKLI Mould Wax или RECKLI Polishing Wax. Отделителната вакса се нанася с 2-3 операции. Първоначално се използва четка за да се покрият добре с отделителен филм всички ъгли и ръбове. След това, при по-големи форми, с широки равни повърхности, отделителната вакса може да се нанесе и с бояджийски пистолет, като новия слой трябва да се застъпи добре с първоначалния. Преди да започне изливането или мазането на смолата, отделителната вакса трябва да е изсъхнала много добре. Можете да изпробвате с ръка. С мека кърпа, която не оставя власинки, може да полирате RECKLI Polishing Wax за по-добър гланц.

Ако с двукомпонентните смоли на RECKLI трябва да се постигне сцепление чрез триене, то контактните повърхности трябва да бъдат сухи, чисти, без масла и мазнини и по възможност леко грапави. Стоманените повърхности трябва да са обработени с пясъкоструйка. При поцинковани повърхности, цветни метали и синтетични материали трябва да се направи предварителна проба.

Смесване и обработка на смолите

Основния компонент и втвърдителя трябва да се смесват задължително в точното оказано съотношение.

Съотношението на смесване е в тегловни единици, а не в обемни. Ако трябва да използвате само част от материала, задължително контролирайте точното съотношение с везна.

За смесването на двата компонента е подходяща бормашина с ниска скорост на въртене и бъркалка. При смесване на големи количества, може да се използва електрическа бъркалка RECKLI със съответната смесителна глава или дозираща машина. Малки количества може да се разбъркват на ръка с бъркалка или шпакла. Преди смесването на двата компонента, те трябва да се разбъркат старателно. При шпакловъчните и строителни маси не е необходимо предварително разбъркване. При тях основния компонент и втвърдителя са добавени в посочените съотношения и са смесени хомогенно. За да се избегнат грешки при смесването, трябва да се вземе под внимание и материала който остава по стените на съда в който бъркате. За целта при смесването на материали за леене е желателно сред първоначалното разбъркване на двата компонента, получената смес да се пресипе във втори чист съд, където отново да се разбърка добре. В противен случай, препоръчваме в съда за смесване първо да се изсипе втвърдителя и върху него да се излее основния компонент и при изливането на готовия смесен материал да не се устъргват стените на съда.

Времето за обработка на материала след смесване, указано в съответната техническа спецификация, се отнася при температура на материала, помещението и модела от +18 °C и за съответното количество смола. По-високата температура ускорява, а по-ниската температура забавя процеса на втвърдяване. Температурата на смолата, при обработка, не е желателно да е под +18 °C и над +30 °C. Поради тази причина при високи външни температури е добре материала да се държи в хладни помещения, а при ниски температури около материала може да се направи топъл воден джоб (добре запечатаната кутия със

смола да се потопи в съд с топла вода). Времето за обработка зависи също така и от първоначалното количество на материала и продължителността му на съхранение.

За по-добро премахване на въздуха в по-дълбоки форми, изливайте RECKLI смолата на няколко пресни слоя.

При работа с RECKLI двукомпонентни смоли трябва да избягвате всякакъв контакт на материалите с влага или вода.

За икономия на RECKLI двукомпонентни смоли, предназначени за леене, може да добавяте към тях най-различни изсушени в пещ пълнители. Вида им е според предназначението за което ще се използва готовия материал. Трябва да се отбележи, че добавянето на пълнители влияе върху работните качества на смолата и променя сериозно нейните химични и физични свойства и показатели. Поради тази причина винаги трябва да се прави предварителен практически тест.

За укрепване на големи форми, кухни и канали, могат да се използват за вграждане сухи дървени крепежи, неръждясащи и чисти метални профили, армировъчна стомана, тръби, кухи профили и други подобни. Минималната дебелина на стените на формите и матриците от RECKLI двукомпонентни смоли не трябва да е под 10 мм. В зависимост от формата и големината на структурата, те трябва да са дебели около 10 – 20 мм.

Използвани отделители

При отливането на гипс в матрици и форми от RECKLI двукомпонентни смоли, за добро отделяне на готовия елемент от матрицата, при всяко леене тя да се маже с RECKLI Gypsum Release Agent GTM.

При изливането на разтвори на циментова основа или бетон, при всяко леене като отделител да се ползва RECKLI Stripping Wax TL или RECKLI Stripping Wax TL-W.

При иливане на изкуствени синтетични материали във форми и матрици от RECKLI двукомпонентни смоли да се използва като отделител RECKLI Mould Wax при всяко леене. **ВНИМАНИЕ!** Въпреки нанесения отделител, някои изкуствени смоли не са съвместими с двукомпонентните смоли на RECKLI. В такъв случай е необходимо да се посъветвате индивидуално с наш специалист.

Допълнителни обработка

За допълнителна обработка на матрици, фасонни части, кухни, канали и отвори от RECKLI двукомпонентни смоли, могат да се използват най-различни инструменти като триони, шлайфмашини, бормашини и други.

Опаковки и съхранение

RECKLI Двукомпонентните смоли се доставят в двойни цилиндрични кутии или в чифт цилиндрични кутии комплект с втвърдителя. Втвърдителя е опакован в пластмасова бутилка или туба. Те са поставени директно в кутиите (при строителните маси) или са под капака на двойната кутия. Отворените кутии трябва да бъдат затворени херметически отново. Неизползвания, но излят от кутията материал не трябва да се връща обратно в нея. Посоченото на етикета време за съхранение на материалите се отнася за неотворени кутии съхранявани в затворени помещения при температура + 18 °С. Ако срокът на съхранение е изтекъл или не са спазени правилата по съхранение на материала, трябва да се провери чрез тест дали той си е променил качествата.

Съвети за безопасност

Пазете се от попадане на смола или втвърдител върху кожата или очите. Обърнете внимание на отбелязаните върху етикета на кутията рискове и опасни вещества.

Почистване на инструментите

Използвайте само посочения в техническата спецификация на продукта препарат за почистване на инструменти и отстраняване на замърсяванията. Никога не го използвайте като разреждател, защото ще промени катастрофално техните химически и физични свойства.