



VEROPAL WSB

Transparentná stabilizačná živica

CHARAKTERISTIKA

VEROPAL WSB je transparentný akrylátový systém vyznačujúci sa nízkou viskozitou

POUŽITIE

Používa sa k stabilizácii dreva, kostí, a rôznych poréznych materiálov. Vytvrdzovanie prebieha pri zvýšenej teplote 85 – 95°C v peci alebo horúcej vode po dobu dvoch hodín. Pri vytvrzovaní vo vode je nutné dbať na to aby nedošlo k preniknutiu vody do vytvrzovaného materiálu. (dôkladne treba zabaliť)

VÝHODY

- Vodojasnosť a transparentnosť živice – neovplyvňuje pôvodnú farbu stabilizovaného materiálu
- Presycovanie materiálu za vákuu bez penenia
- Vysoká schopnosť presýtenia materiálu
- Dlhá doba spracovateľnosti
- Možnosť prefarbenia rôznymi pigmentami

VLASTNOSTI PRODUKTU

Vlastnosti nevytvrdeného systému

Viskozita pri 25 °C	5 - 30	mPa.s	EN ISO 12058-1
Hustota pri 23 °C	0,92 – 0,96	g/cm ³	CSN EN ISO 1675
Vzhľad	Číra kvapalina	-	-

Vlastnosti vytvrdeného systému

Teplota vytvrzovania	85 - 95°C
Farba	Číra / vodojasná
Vzhľad	sklovitý
Tvrdosť	Shore D 80 - 85
Maximálny doporučený objem odliatku	10 litrov
Doba tvrdnutia k odformovaniu pri 90 °C	< 500g cca 2 hod > 500g cca 4 hod



SPRACOVANIE

Pred prvým použitím je potrebné živicu VEROPAL WSB aktivovať. Pribalený aktivátor vsypte do kanistra, dôkladne premiešajte a nechajte cca 2 hodiny rozpustiť. Potom živicu znovu premiešajte.

Stabilizovaný materiál sa dá do vákuovej komory a ponorí do živice. Ľahké materiály je potrebné zaťažiť aby boli po celú dobu vákuovania ponorené v živici. V prípade veľmi poréznych materiálov dôjde k výraznému poklesu hladiny živice vo vákuovej komore, preto je potrebné kontrolovať aby bolo stabilizované teleso stále pod hladinou živice. Potom sa zapne v komore vákuum a teleso sa nechá vákuovať dokiaľ neprestanú unikať vzduchové bubliny. Následne sa uvoľní vákuum a nechá sa ďalších cca 30 min pôsobiť / prenikať živica do materiálu (doba nasycovania materiálu je približne rovnaká ako doba vákuovania). V prípade väčších telies je vhodné tento postup opakovať. Pre lepšie vsakovanie živice je možné použiť tlakovú komoru so zvýšeným tlakom. Po skončení procesu nasycovania sa teleso zabalí do alobalu a vloží do predohriatej pece (85 – 95°C) a nechá sa minimálne 2 hodiny vytvrdzovať (doba vytvrdzovania závisí na veľkosti vytvrdzovaného telesa). Po vytvrdnutí živice a ochladnutí je možné stabilizovaný materiál brúsiť a leštiť do finálneho vzhľadu. Nevyužitá živica sa dá znovu použiť pre ďalšie telesá.

Vytvrdzovaný materiál musí obsahovať menej než 10% vlhkosti !!!!!

Pre úplné vysušenie materiálu sa odporúča vložiť teleso minimálne na 12 hodín (doba sušenia závisí na veľkosti telesa) do pece pri teplote 105°C. Po vysušení sa teleso uzavrie do dobre utesnenej nádoby a nechá sa vychladnúť.

Neukladajte čerstvo vysušený / horúci materiál do stabilizačnej živice!!!

Môže dôjsť k predčasnej polymerizácii a teleso nebude správne stabilizované.

BALENIE

1kg, 5kg, 10kg, 25kg prípadne podľa dohody

SKLADOVANIE

Skladuje sa v uzatvorených obaloch, na krytom, suchom, tmavom mieste pri teplote 15 – 25 °C. Je doporučené skladovať v chladiacom zariadení. Záručná doba je 12 mesiacov od dátumu výroby.

BEZPEČNOSTNÉ ÚDAJE

Pri práci s týmto produktom je potrebné zaistiť dobrú ventiláciu a použiť ochranné rukavice a okuliare. Podrobné údaje týkajúce sa bezpečného zaobchádzania a ochrany zdravia sú uvedené v bezpečnostnom liste.

POZNÁMKA

Údaje o vlastnostiach výrobku a jeho spracovanie boli získané laboratórnym meraním a aplikačnými skúškami. Spracovanie výrobku je potrebné vždy prispôbiť konkrétnym podmienkam

VÝROBCA

SYNPO a.s. Pardubice, Česká Republika

DISTRIBÚTOR PRE SR:

EPOXY s.r.o. Hlavná 1, 900 66 Vysoká pri Morave