



Viktig informasjon og huskeliste. G-Poxy 120

Mottak av vare.

Sjekk at emballasjen er hel og fin. Har du kjøpt epoksy den kalde delen av året (>+15°C), må du sjekke nøye om innholdet i dunken viser tegn til krystallisering. Om epoksyen ikke er helt glassklart, må den avkrystalliseres før bruk. Senk dunken med korken på ned i en bøtte med varmt vann (+50°C minst) og la den stå der til vannet har kommet ned til romtemperaturen igjen. Gjenta om nødvendig.

Omgivelsestemperatur.

Som alle andre epoksyresiner, påvirkes herdingen og fysikalske egenskapene til G-poxy veldig av omgivelsestemperaturene. For å ha en god kontroll på resultatet må bruk av G-poxy skje rundt 20°C.

Romtemperatur mye over 20°C.

Epoksy blandes lett, støpes- og herder godt ved høyere temperaturer. Dog, kommer høyere temperatur med økt risiko i form av alt for rask herding, der eksotermisk reaksjon ødelegger for resultatet. Dette er spesielt viktig å ta hensyn til når man støper inn i isolerende materialer som for eksempel treverk.

Romtemperatur under 20°C.

Epoksyen er mye tykkere, som gjør at den er vanskeligere å blande. Viskositeten gjør også at den slipper luftboblene mye dårligere. Herdetiden vil bli mye lengere, noe som øker risikoen for at svevende fremmedlegemer setter seg i overflaten eller at fuktighet fra luften trenger inn i epoksyoverflaten og gjør den melkevit.

Temperaturområdet mellom 15-20°C vil kreve varmluft for å fjerne boblene fra overflate. Temperatur under 15°C er absolutt ikke å anbefale.

Støpetykkelse

Epoksytyper er nøye konstruert til å fungere optimalt ved angitte tykkelser av støp. G-poxy 120 er beregnet for 40-120mm tykkelse, med maksimum 80kg i ett støp. Ved for liten tykkelse, vil herdetiden bli mye lengere, med de risikoene det medbringer. Ved for tykke lagtykkelser eller totalmengder vil epoksyen kunne lett overopphetes under herdingen.

For å bygge flere lag med epoksy, er det enkleste å støpe lag nr. 2, 3 osv. FØR understøpt lag er gjennomherdet (B-stadie). Dette betyr at epoksyen har stivnet såpass at den ikke er lenger flytende, men den er ikke herdet. Man må kunne lage avtrykk i epoksyen med en fingernegl. Om understøpt lag får gjennomherde, må den pusses over med sandpapir korning 80-120. Ikke bekymre deg over ripene, de vil transpareres ved påstøp av flytende epoksy.

Sikkerhet ved arbeid.

Les sikkerhetsveiledningen på emballasjen NØYE! Bruk nitrilgummihansker og vernebriller fra før du åpner emballasjen og begynner å veie, måle eller teste herding-stadiet i epoksyen. Jobb i godt ventilert rom. Lateks og vinylhansker gir ikke tilstrekkelig beskyttelse, siden noen av de helseskadelige bestanddeler kan penetrere gjennom disse.

Blandeforhold og metodikk

G-poxy er et 2-komponent-system. Oppmåling av bestanddeler A og B MÅ skje etter angitte blandingsforhold. Ingen av de 2 bestanddeler kan avvikes hverken opp eller nedover. Hvert avvik VIL føre til negativ endring i resultatet. Måling av bestanddeler må skje etter vekt.

3 vektdeler av epoksy –A

1 vektdel av herder-B

Vei korrekt mengde med epoksy og herder inn i rettsidet beholder. Bruk passende rørepinne og begynn å blande sammen de to. Bruk flere minutter og fokuser ekstra på sidene og bunnen. Husk, alt epoksy som ikke blir blandet ordentlig vil ikke herde.

Etter du er ferdig å blande, kan det være en god praksis å helle epoksyen over i en annen beholder og ta en ekstra runde med blanding. Dette vil eliminere risikoen for bruk av ublandet epoksy fra bunnen og langs sidene til originalbeholderen. Hell ut epoksyen fra blandekaret så fort som mulig. Mengder av epoksy kan vanligvis overopphetes. G-poksy 120 har lavere reaktivitet og dermed lavere risiko for oppheting.

Fuktighet i treverk.

G-poxy er hydrofilsk og kan irreversibelt påvirkes av fuktighet som trenger ut av tre og andre underlag/overflater. Klarhet er den egenskapen som påvirkes mest. Treverk med forhøyet fuktighet er også utsatt for krymping og bevegelser. Sørg for at alt treverk som brukes sammen med epoksy er ordentlig tørket og forseglet med lamineringsepoksy eller GlassCast 3.

Porøsitet i overflater.

Ved støp på porøse overflater eller med porøse tilsetninger som treverk, betong, keramikk, sponplater el. Anbefales det på det sterkeste å forsegle gjenstander/overflater med et lag av tynnflytende og hurtigherdende epoksy, som tillates til å herde til B- Stadiet. Dette vil sørge for et mye bedre resultat. Mindre bobler, jevnere overflate og mindre fuktighet fra porene, som kan påvirke klarheten.

Bruk av varmepistol/føner.

Generelt kan det være lurt å ha en varmepistol ved hånden. Den må brukes med omhu og kun for å få bevegelse i enkelte luftbobler som vil ikke slippe. Dette kan være spesielt aktuelt ved noe lavere omgivelsestemperaturer enn 20C°.

Etter støpning, vent FLERE minutter før du tyr til en varmepistol. Juster den til LAV temperatur og hold føneren i bevegelse. Ikke overopphet epoksyen! Vent i 10 minutter, så sjekk igjen.

Herdetid

Avhengig av omgivelsestemperaturen og tykkelsen vil G-poxy 120 ta omtrent 48-72 timer til å bli hardt nok til å kunne bli tatt på. Det er VIKTIG å beskytte epoksyet fra svevende fremmedlegemer og uvitende publikum i løpet av denne tiden. Etter at Epoksyen er overflatetørt må den beskyttes for mekaniske påkjenninger, siden det kan lages trykkmerker i overflaten.

Fullstendig herdetid er avhengig av temperatur og tykkelse, men ved 20C° er G-poxy 120 klar for fjernes fra støpeformen etter ca. 4 døgn.

Før sliping og polering bør du vente i 7 dager for å oppnå maksimum hardhet. Vennligst beskytt overflaten i løpet av denne tiden fra unødig belastning.

Forming og polering

Etter at G-poxy er gjennomherdet kan den formes, avrettes og poleres tilbake til høy glans.

For å avrette epoksyen bruk standard metoder for avretting av materialer med abrasiver. Man bruker økende korning på slipepapiret helt opp til minimum K1000. Etter det kan man anvende rubb og polermidler av ulike slag for å få opp glansen

Ansvarsfraskrivelse

Fordi Gustavsens AS ikke kan kontrollere hvordan den enkelte bruker benytter produktene som står oppført i denne veiledningen, kan vi ikke gi noen garanti for at produktene egner seg til den enkelte brukers spesielle behov. Ikke i noe tilfelle kan Gustavsens AS påta seg ansvaret ved uhell eller direkte/indirekte skade/senskader etter bruk av de produktene som vi selger. Vi tar forbehold om trykkfeil.