



Viktig informasjon og huskeliste. GlassCast 3 og 50 støpeepoksy.

For detaljert beskrivelse, studer den engelsk-språklige versjonen av Produktdatabladet.

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 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 ClassCast veldig av omgivelsestemperaturene. For å ha en god kontroll på resultatet må bruk av GlassCast 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 epoksyen.

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. GlasCast3 1-15mm. og GlassCast50 10-50mm. Ved for liten tykkelse, vil herdetiden bli mye lengere, med de risikoene det medbringer. Ved for tykke lagtykkelser vil epoksyen kunne lett overopphetes under herdingen.

Selv om GlassCast50 kan støpes opp til 50mm tykkelse, vil den overopphetes når støpt mellom treverk. Dette på grunn av treverkets manglende evne å transportere bort varme fra støpen. Derfor vil det alltid være nødvendig å dele opp en typisk 40mm. tykk «river table» i to 20mm. støp.

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. Husk hanske! 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 gummihansker og vernebriller fra før du åpner emballasjen og begynner å veie, måle eller teste herding-stadiet i epoksyen. Jobb i godt ventilert rom.

Blandeforhold og metodikk

GlassCast er et 2-komponent-system. Oppmåling/veiing av bestanddeler 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. Veiing av bestanddeler er til å foretrekke.

GlassCast3: 100:50 etter vekt (1000g epoksy til 500g herder) GlassCast3 kan også måles etter volum 100:57

GlasCast50: 100:45 etter vekt (1000g epoksy til 450g herder) GlassCast50 kan også måles etter volum 100:50

Mål 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 overopphetes.

Fuktighet i treverk.

GlassCast kan irreversibelt påvirkes av fuktighet som trenger ut av tre og andre underlag/overflater. Klarhet er den egenskapen som påvirkes mest. Treverk med feil fuktighet er også utsatt for krymping og bevegelser. Sørg for at alt treverk som brukes sammen med epoksy er ordentlig tørket.

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 GlassCast, 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 varmpistol/føner.

GlassCast er komponert med avanserte tilsetninger som hjelper til å fjerne boblene fra støpet. Generelt kan det være lurt å ha en varmpistol ved hånden. Den må brukes med omhu og kun for å få bevegelse i enkelte luftbobler som vil ikke slippe. Dette kan være spesielt aktuell ved noe lavere omgivelsestemperaturer enn 20C°.

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

Herdetid

Avhengig av omgivelsestemperaturen vil GlassCast50 ta omtrent 48timer til å bli hardt nok til å kunne bli tatt på. Det samme vil skje i løpet av 24timer med GlassCast3. Det er VIKTIG å beskytte epoksyen 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 temperaturen, men ved 20C° er GlassCast50 klar for fjernes fra støpeformen etter ca. 72timer.

Gulv og overflater støpt med GlassCast3 vil kreve opptil 7 dager for å oppnå maksimum hardhet. Vennligst beskytt overflaten i løpet av denne tiden fra unødig belastning.

Forming og polering

Etter at GlassCast 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 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.