

## Produktbeskrivelse

GlassCast® er en epoxy som er bemerkelsesverdig klar. Den er spesielt utviklet for å gi en vakker, slitesterkt, klar og blank overflate for bordplater, bartopper, dekorative gulveffekter, møbler og kreative prosjekter.

GlassCast® kan støpes på tykkelser fra bare 1mm. - til 15mm. lag. Det åpner opp en verden av muligheter for innstøping av materialer i epoxyen som: Flaskekorker, knust glass, småstein, mynter ... Listen er endeløs!

### Anbefalte bruksområder

- Bordplater (Støp inn flaskekorker, småstein, kvister osv.)
- Bartopper (Støp inn knust glass, ølbrikker osv.)
- Møbler (støp inn treskiver, drivved, decoupage osv.)
- Støp inn mynter i gulv, bord, serveringsbordtopper osv.
- Støp spisebrikker

Denne utrolige epoxyen er selvutjevne og legger igjen en fantastisk glatt, skinnende overflate, som ikke krever polering eller viderebehandling.

Hvis du trenger å polere epoxyen, fjerne riper eller legg en myk avrundet kant til støpen, er lett å polere ved hjelp av vanlig sandpapir og poleringsmiddel, for å gjenopprette full glans i GlassCast®.

Spesielle tilsetningsstoffer i epoxyen bidrar til å drive ut innesluttet luft etter blanding slik at det i de fleste tilfeller er det ikke nødvendig å poppe bobler med en fakkell eller varmepistol.

Den avanserte 'UV-bestandige egenskapene av GlassCast® betyr at den gulner ikke på den måten som de konvensjonelle epoksyene gjør. Det betyr at GlassCast® vil gi et flott og aldringsbestandig resultat med en gang.

\* Alle epoksyharpikssystemene vil preges av varme gjenstander. For å forbedre varmebestandigheten til GlassCast®-overflate, kan man etterherdeoverflaten ved høyere varme. Selv etter evt. herding, bør du unngå å plassere spesielt varme tallerkener eller kopper på GlassCast® overflaten.

### Kompatibilitet med andre produkter.

Selv om denne listen dekker ikke alle sammenpassende produkter, har opplistede produkter blitt testet og fungerer bra sammen med GlassCast®.

**Kompatible støpeformer:** Addisjon/Platina herdende RTV sikikongummi. Epoxy gelcoatbaserte. Polypropylen- og polyetylenplast. Herdet glass (for produksjon av flate plater)

**Kompatible pigmenter:** Epoxy Colour Pigment (for kraftige, ikke-gjennomsiktige farger.) Translucent Tinting Pigment (for dusere, gjennomsiktige farger.) PearlEx® fargepulver

Kompatible fyllstoffer: Alle tørre fyllpulver \*Alle typer metallpulver (for realistiske gullfarger)  
Fotoluminiserende (selvlysende) pulvere.

GlassCast® bør ikke brukes i tinnherdende silikonformer.

\* Bruk fyllstoffer mer omhu, siden de i fleste tilfeller påvirker klarheten i GlassCast®

## Nøkkelinformasjon ved bruk.

### Brukervennlighet

Egner seg til både profesjonelt- og hobbybruk (Følg HMS veiledningen).

### Lukt

GlassCast® er nesten luktfritt.

### Sikkerhetsinformasjon:

Bruk hansker og vernebriller. Les alltid sikkerhetsdatabladet før bruk (PÅ EMBALLASJEN).

### Omgivelsestemperatur ved arbeid.

Kan brukes fra 15 til 30°C Bruks- og herdetiden påvirkes dramatisk av omgivelsestemp. For beste resultater bør støpningen skje mellom 20-25°C

### Vakuumavgassing.

Ikke nødvendig. Bare bland og støp.

### Blandingsforhold

2 deler epoksy til 1 del herder. Brukt Digitalt vekt.

### Blanding.

Håndblandes i 1 minutt.

### Brukstid.

30 minutter. Sørg for at du rekker å støpe innen denne tiden.

### Eksotermiske egenskaper (obs!)

Epoksyen varmes opp av kjemisk reaksjon ved herding. Større porsjoner av ferdigblandet epoksy kan raskt overopphetes og herdes. Dette kan føre til røykutvikling og brann. Ikke la ferdigblandet epoksy ligge igjen uten tilsyn.

### Lagtykkelse.

Største tykkelse for støpning er 15mm. For å oppnå tykkere støp, må det støpes i flere omganger..

### Herdetid.

Primærherding skjer innen 24 timer. Maksimal hardhet oppnås i løpet av flere dager, avhengig av omgivelsestemperaturen.

### Pigmenter og fyllstoffer.

Man kan blande mange forskjellige farge- og fyllstoffer, deriblant metallpulver inn i GlassCast®, for å oppnå ønsket resultat.

## Hvor mye epoksy jeg trenger?

For jevne overflater er det enkelt å regne ut hvor mye GlassCast® du trenger. For ujevne overflater og innstøping av gjenstander må det kompenseres for det.

1kg = 1mm lag, på 1m<sup>2</sup>

Du trenger 1 kg harpiks for å støpe 1mm lag på område som er 1kvm. Dermed, for å regne ut hvor mye GlassCast® du må blande, må du gange tykkelsen i millimeter med området i m<sup>2</sup>.

Glem ikke at sugende underlag bør forsegles før støpning.

Bruk tabellen under som hurtigguide for utregning av materialbehov:

	<b>25cm x 25cm</b>	<b>50cm x 50cm</b>	<b>50cm x 100cm</b>	<b>100cm x 100cm</b>	<b>200cm x 100cm</b>
<b>Tykkelse</b>	<b>(0.0625kvdm.)</b>	<b>(0.25kvdm.)</b>	<b>(0.5kvdm.)</b>	<b>(1kvdm.)</b>	<b>(2kvdm.)</b>
<b>1mm</b>	62.5g	250g	500g	1kg	2kg
<b>2mm</b>	125g	500g	1kg	2kg	4kg
<b>3mm</b>	375g	750g	1.5kg	3kg	6kg
<b>4mm</b>	500g	1kg	2kg	4kg	8kg
<b>5mm</b>	625g	1.25kg	2.5kg	5kg	10kg