



Notas para principiantes

Este producto proporciona resultados profesionales cuando se aplica correctamente. Tómese su tiempo y lea con atención los problemas comunes que suelen tener los usuarios cuando lo utilizan por primera vez.

1. Asegúrese siempre de que su recipiente de mezcla esté limpio y de que su dispositivo de medición sea preciso. Este producto tiene que mezclarse en una proporción de 2:1 por volumen. Cualquier variación puede causar que FlowCast se quede blando o que no se cure completamente.

2. Este producto requiere un proceso de mezclado exhaustivo, normalmente entre 2 y 3 minutos. (Evite removerlo en exceso, ya que puede introducir burbujas de aire). Los lotes de 4 litros pueden requerir hasta 6 - 7 minutos de mezclado. Recomendamos que los principiantes no mezclen más de 4 litros en total por lote: en nuestra opinión, consideramos que es mejor utilizar lotes más pequeños de 2 litros hasta que se sienta cómodo con el funcionamiento del producto.

3. Cuando vierta los dos componentes y empiece a removerlos, la mezcla adquirirá un color blanco turbio: esto indica que hay zonas en las que las dos partes todavía no se han combinado completamente. Continúe removiendo la mezcla hasta que todos los signos de enturbiamiento y los pequeños remolinos blancos hayan desaparecido por completo (se requiere normalmente entre 2 y 3 minutos de mezclado exhaustivo).

4. Asegúrese de mezclar el producto que se queda en los lados del recipiente de mezcla y en la varilla durante los 2 o 3 minutos de mezclado. Si se quedase epoxi sin mezclar en el recipiente o en la varilla, aparecerán manchas de humedad en el producto final.

5. Al verter FlowCast, nunca raspe el recipiente para eliminar hasta la última gota, ya que, por muy bien que se mezcle, siempre quedarán restos de epoxi sin mezclar en los lados del recipiente que pueden dar lugar a manchas de humedad.

Instrucciones de aplicación

Cálculo del volumen: Para calcular el volumen necesario, simplemente multiplique la longitud x la anchura x la profundidad de su vertido. Utilice una medida media para los lados desiguales. Aunque FlowCast® no encoge durante el curado en condiciones normales, recomendamos añadir un 5 % adicional al volumen calculado. De esta forma, nos aseguraremos de conseguir la profundidad de vertido deseada para que la resina llene las grietas y los huecos de la madera. **Consulte la calculadora de nuestro sitio web para calcular fácilmente el volumen que necesita.**

Ejemplo de métrica: 61 cm x 15,2 cm x 3,8 cm + 5 % = 3700 cm³ (÷ 1000 = 3,7 L)

Se adhiere bien a: madera, metal, hormigón, granito, acero inoxidable, laminado, formica, bambú, cuero, cerámica, fibra de vidrio, plástico y mucho más.

Instrucciones de mezclado: en un recipiente limpio y seco, mezcle (por volumen) 2 partes de resina con 1 parte de endurecedor y remueva bien durante 5 minutos. Añada los pigmentos de color o metálicos que desee y mezcle bien hasta que la mezcla esté uniforme.

Paso 1: revestimiento de sellado de objetos: Recomendamos el uso de nuestro UVPoxy para capas de sellado y revestimientos finos, ya que FlowCast tiene una reacción exotérmica muy baja, por lo que no es adecuado para capas finas. Utilizando un pincel de espuma, aplique una capa fina de UVPoxy sobre cualquier objeto o superficie porosa que quiera encapsular. Esta fina capa sellará los poros del objeto, evitando que se formen burbujas durante el vertido. Espere de 4 a 8 horas entre la capa de sellado y el vertido. Tenga en cuenta que la capa de sellado puede comprometer la adhesión en algunos casos, ya que el epoxi no puede penetrar tan profundamente en la superficie u objeto y, por lo tanto, no es aconsejable en todas las situaciones.

Paso 2: vertido: La zona de trabajo debe estar limpia y seca, sin polvo ni insectos. Si hay polvo, aparecerán manchas en la superficie brillante. FlowCast puede verterse con un grosor de 13 a 38 mm por capa. La reacción química del curado del epoxi libera calor. Para vertidos con un volumen superior a 12 litros, pueden ser necesarias múltiples capas/vertidos finos para evitar el sobrecalentamiento. También se recomienda encarecidamente el uso de ventiladores que actúen a través del epoxi de curado para ayudar a disipar el calor. Para una mejor adherencia entre capas, espere 48 horas entre vertidos (hasta que la capa anterior haya fraguado, pero siga estando pegajosa). Si la capa anterior ya no está pegajosa, deberá lijar con papel de lija (220) y limpiarla antes de verter otra capa. FlowCast puede rellenar lentamente las grietas y huecos de su molde, haciendo que el nivel baje. Puede añadir más epoxi según sea necesario.

Consulte las fichas de datos técnicos y de seguridad disponibles en nuestro sitio web para obtener más información.

Updated Oct 27, 2021