



Note per chi inizia ad usare il prodotto

Questo prodotto dà risultati professionali se applicato correttamente. Prendete tempo e tenete conto di questi problemi comuni spesso riscontrati da chi usa il prodotto per la prima volta.

1. Verificate sempre che il vostro contenitore di miscelazione sia pulito e che il dispositivo di miscelazione sia preciso. Questo prodotto richiede una miscelazione ad un rapporto di 2:1 per volume. Ogni scostamento da questo procedimento può impedire il completo indurimento di FlowCast, che resterà morbido.

2. Questo prodotto richiede una miscelazione **accurata**, di solito 2 - 3 minuti. (Non agitare troppo perché si rischia di introdurre bolle d'aria nella resina). I lotti da 4L possono richiedere fino a 6 - 7 minuti di miscelazione. Chi usa il prodotto per la prima volta non deve cercare di mescolare più di 4L litri in totale per lotto: consigliamo lotti più piccoli da 2L fino ad imparare le modalità di funzionamento del prodotto.

3. Quando entrambi i componenti vengono versati assieme e si inizia a mescolare, la miscela assume un colore bianco opaco. Questo indica le aree in cui le due parti non si sono interamente amalgamate. Continuate a mescolare finché tutte le tracce di opacità e i piccoli vortici bianchi non sono scomparsi completamente (di solito 2 - 3 minuti di miscelazione accurata).

4. Raschiate i lati del contenitore di miscelazione e il bastone durante i 2-3 minuti di miscelazione. Se la resina non miscelata resta sul lato del contenitore o sul bastone si formeranno macchie umide sul prodotto finito.

5. Versando FlowCast, **non** raschiate il contenitore per rimuovere fino all'ultima goccia. A prescindere dall'accuratezza della miscelazione, vi saranno sempre tracce di resina non mescolata sui lati del container che potrebbero creare macchie bianche

Istruzioni per l'applicazione

Calcolo del volume: per calcolare il volume richiesto, basta moltiplicare la lunghezza x larghezza x altezza della miscela versata. Usate una misurazione media per i lati irregolari. Sebbene FlowCast® non si ritiri durante la polimerizzazione in condizioni normali, consigliamo di aggiungere un ulteriore 5% al volume calcolato. Questo assicura il raggiungimento dell'altezza del prodotto versato riempiendo fessure e vuoti. Usate il calcolatore di volume conviviale sul nostro sito web!

Esempio: 61cm x 15.2cm x 3.8cm + 5% = 3700cm³ (÷ 1000 = **3.7L**)

Aderisce a: legno, metallo, calcestruzzo, granito, acciaio inox, laminato, formica, bambù, cuoio, ceramica, fibra di vetro, plastica e molto altro ancora.

Istruzioni per la miscelazione: in un contenitore pulito e asciutto versate prima (in volume) 2 parti di resina con 1 parte di indurente, e mescolare accuratamente per 5 minuti. Aggiungete pigmenti colorati o metallici come desiderate e mescolate fino a disperdere il prodotto uniformemente.

Fase 1: Rivestimento sigillante degli oggetti: Consigliamo di usare il nostro UVPOxy per strati sigillanti e rivestimenti sottili perché FlowCast ha una reazione esotermica molto bassa, che lo rende inadatto per strati sottili. Usando un pennello di schiuma, applicare uno strato sottile di UVPOxy su oggetti o superfici porosi da incapsulare. Questo strato sottile sigillerà i pori nell'oggetto, evitando la formazione di bolle durante la colata. Attendete 4 - 8 ore tra il rivestimento sigillante e la colata. Ricordate che il rivestimento sigillante può compromettere l'aderenza in alcune situazioni poiché la resina non può penetrare in profondità nella superficie o nell'oggetto e dunque non è consigliabile in tutte le situazioni.

Fase 2 - Colata: L'area di lavoro deve essere pulita e asciutta, libera da polvere ed insetti. Il deposito delle polveri può provocare la formazione di macchie sulla superficie lucida. FlowCast può essere colato con uno spessore di 13-38mm per strato. La reazione chimica dell'indurimento della resina rilascia calore. Per colate da 12L e più di volume, possono rendersi necessari vari strati/colate di solvente per evitare il surriscaldamento. Si raccomanda vivamente l'uso di ventilatori per aerare la resina durante l'indurimento per dissipare calore. Per una migliore aderenza tra gli strati, attendere 48 ore tra colate (fino alla presa dello strato precedente che è però ancora appiccicoso al tatto). Se lo strato precedente non è più appiccicoso, sabbare con carta abrasiva a grana 220 e pulire prima di versare un altro strato. FlowCast può riempire lentamente fessure e vuoti nello stampo, facendo scendere il livello. Preparatevi ad aggiungere più resina se necessario.

Vedere le schede SDS e TDS disponibili sul nostro sito web per ulteriori informazioni

Updated Oct 29, 2021