



## Notas para principiantes

Este produto oferece resultados profissionais quando aplicado corretamente. Leve o seu tempo e fique atento aos problemas comuns a seguir indicados com que se deparam frequentemente os utilizadores pela primeira vez.

1. Certifique-se sempre de que o seu recipiente de mistura está limpo e que o seu dispositivo de medição é preciso. Este produto requer a mistura numa proporção de 2:1 por volume. Qualquer desvio deste valor pode fazer com que o FlowCast se mantenha mole e não cure totalmente.
2. Este produto requer uma mistura cuidadosa, normalmente entre 2 e 3 minutos. (Evite bater a massa excessivamente, pois tal pode introduzir bolhas de ar na resina epoxídica). Lotes de 4 litros podem exigir um processo de mistura com uma duração de 6 a 7 minutos. As pessoas com pouca experiência não devem tentar misturar mais de 4 litros no total por lote: recomendamos lotes menores de 2 litros até estarem familiarizadas com a forma como o produto funciona.
3. Quando ambos os componentes são despejados juntos e se começa a mexer, a mistura adquire uma cor branca turva. Isto indica áreas em que as duas partes não se combinaram completamente. Continue a misturar até que todos os sinais de turvação e os pequenos redemoinhos brancos tenham desaparecido completamente (tipicamente 2 a 3 minutos de mistura cuidadosa).
4. Vá raspando as laterais do recipiente de mistura e a vareta durante os 2 a 3 minutos de mistura. Se nas laterais do recipiente ou na vareta permanecer resina epoxídica não misturada, tal irá causar manchas de humidade no produto acabado.
5. Quando despejar o FlowCast, nunca raspe o recipiente para aproveitar até à última gota. Por mais que misture bem, haverá sempre vestígios de resina epoxídica não misturada nas laterais do recipiente, o que pode resultar em manchas húmidas.



## Instruções de aplicação

**Cálculo do volume:** Para calcular o volume necessário, basta multiplicar o comprimento x largura x profundidade de vazamento. Use uma medição média para lados desiguais. Embora o FlowCast® não retraia durante a cura em condições normais, recomendamos que acrescente mais 5% ao volume calculado. Isto assegura que a profundidade alvo de vazamento é atingida e se tem em conta a resina usada no preenchimento de fendas e ocos na madeira. [Use a nossa calculadora de volume fácil de utilizar no nosso website!](#)

**Exemplo em unidades métricas:** 61 cm x 15,2 cm x 3,8 cm + 5% = 3700 cm<sup>3</sup> (÷ 1000 = **3,7 L**)



**Adere a:** Madeira, metal, betão, granito, aço inoxidável, laminado, fórmica, bambu, couro, cerâmica, fibra de vidro, plástico, etc.

**Instruções de mistura:** Num recipiente limpo e seco; combine (por volume) 2 partes de resina e 1 parte de endurecedor e misture bem durante 5 minutos. Adicione pigmentos de cor ou metálicos conforme quiser e misture até se dispersarem uniformemente.



**Passo 1: Aplicar revestimento de vedação aos objetos:** Recomendamos a utilização do nosso UVPoxy para revestimentos de vedação e revestimentos finos, uma vez que o FlowCast tem uma reação exotérmica muito baixa, tornando-o impróprio para revestimentos finos. Usando um pincel de espuma, aplique uma camada fina de UVPoxy em qualquer objeto poroso ou superfície a ser encapsulada. Esta fina camada veda os poros do objeto, impedindo a formação de bolhas durante o vazamento. Aguarde de 4 a 8 horas entre o revestimento de vedação e o vazamento. Tenha em mente que o revestimento de vedação pode comprometer a aderência nalgumas situações, uma vez que a resina epoxídica não consegue penetrar tão profundamente na superfície ou no objeto e, portanto, não é aconselhável em todas as situações.



**Passo 2 – O vazamento:** A área de trabalho deve estar limpa e seca, assim como livre de pó ou insetos. O assentamento de pó pode causar manchas na superfície brilhante. O FlowCast pode ser vazado com uma espessura de 13 a 38 mm por camada. A reação química da cura da resina epoxídica liberta calor. Para vazamentos com um volume igual ou superior a 12 litros, podem ser necessários vários vazamentos/camadas mais finas para evitar o sobreaquecimento. Também se recomenda vivamente a utilização de ventiladores direcionados para a resina epoxídica para ajudar a dissipar o calor. Para uma melhor aderência entre camadas, aguarde 48 horas entre os vazamentos (até que a camada anterior tenha endurecido mas ainda esteja pegajosa ao toque). Se a camada anterior já não estiver pegajosa, lixe com lixa 220 e limpe-a antes de vazarem outra camada. O FlowCast pode preencher lentamente fendas e ocos no molde, causando a descida do nível. Esteja preparado para adicionar mais resina epoxídica conforme necessário.



**Consulte as fichas SDS e TDS disponíveis no nosso website para mais informações.**