



Hinweise für Anfänger

Dieses Produkt liefert bei korrekter Anwendung professionelle Ergebnisse. Nehmen Sie sich Zeit und seien Sie sich der typischen Probleme von Erstverwendern bewusst.

1. Stellen Sie immer sicher, dass Ihr Mischbehälter sauber ist und Ihr Messinstrument genau ist. Dieses Produkt muss im Verhältnis 2:1 gemischt werden, nach Volumen. Jede Abweichung hiervon kann dazu führen, dass FlowCast weich bleibt und nicht vollständig aushärtet.
2. Dieses Produkt muss gründlich gemischt werden, in der Regel zwischen 2 und 3 Minuten (vermeiden Sie übermäßiges Aufschlagen, das kann zu Luftblasen im Epoxidharz führen). 4-Liter-Chargen können bis zu 6 - 7 Minuten Mischzeit erfordern. Anfänger sollten nicht versuchen, mehr als insgesamt 4 Liter pro Charge zu mischen. Wir empfehlen kleinere 2-Liter-Chargen, bis Sie mit der Handhabung des Produkts vertraut sind.
3. Wenn beide Komponenten zusammengeschüttet werden und das Rühren beginnt, färbt sich die Mischung weißlich-trüb. Dies weist auf Bereiche hin, in denen sich die beiden Teile nicht vollständig vermischt haben. Mischen Sie weiter, bis alle Anzeichen von Trübung und kleinen weißen Wirbeln vollständig verschwunden sind (dies erfordert typischerweise 2 bis 3 Minuten gründliches Mischen).
4. Achten Sie darauf, die Seiten des Mischbehälters und den Stock während der 2 - 3 Minuten des Mischens abzustreichen. Wenn nicht gemischtes Epoxidharz an der Seite des Behälters oder am Stock zurückbleibt, führt dies zu feuchten Stellen auf dem fertigen Produkt.
5. Beim Gießen von FlowCast niemals den Behälter ausschaben, um die letzten Tropfen herauszuholen. Egal wie gründlich Sie mischen, es werden immer Spuren von unvermishtem Epoxidharz an den Seiten des Behälters zurückbleiben, was zu feuchten Stellen führen kann.

Verwendungshinweise

Volumenberechnung: Um das benötigte Volumen zu berechnen, multiplizieren Sie einfach die Länge mit der Breite und der Tiefe Ihres Gusses. Verwenden Sie einen Durchschnittswert für unregelmäßige Seiten. Obwohl FlowCast® unter normalen Bedingungen während des Aushärtens nicht schrumpft, empfehlen wir, zusätzlich 5 % zu Ihrem berechneten Volumen zu addieren. Dadurch wird sichergestellt, dass die angestrebte Gusstiefe erreicht wird, da das Harz Risse und Hohlräume im Holz ausfüllt. **Nutzen Sie den benutzerfreundlichen Volumenrechner auf unserer Website!**

Metrisches Beispiel: 61cm x 15,2cm x 3,8cm + 5% = 3700cm³ (÷ 1000 = 3.7L)

Verbindet sich mit: Holz, Metall, Beton, Granit, Edelstahl, Laminat, Formica, Bambus, Leder, Keramik, Fiberglas, Kunststoff und vielem mehr.

Mischanleitung: In einen sauberen, trockenen Behälter zwei Teile Harz (nach Volumen) und einen Teil Härter geben und 5 Minuten lang gründlich mischen. Farbpigmente oder metallische Pigmente nach Wunsch hinzufügen und mischen, bis sie gleichmäßig verteilt sind.

Schritt 1: Oberflächenversiegelung von Objekten: Wir empfehlen die Verwendung von UVPoxy für Oberflächenversiegelungen und dünne Beschichtungen, da FlowCast eine sehr geringe exotherme Reaktion aufweist und dementsprechend für dünne Beschichtungen nicht geeignet ist. Tragen Sie mit einem Schaumstoffpinsel eine dünne Schicht UVPoxy auf alle porösen Gegenstände oder Oberflächen auf, die versiegelt werden sollen. Diese dünne Schicht versiegelt die Poren des Objekts und verhindert, dass sich beim Gießen Blasen bilden. Lassen Sie zwischen Oberflächenversiegelung und Gießen 4 bis 8 Stunden verstreichen. Beachten Sie, dass die Oberflächenversiegelung in manchen Situationen die Haftung beeinträchtigen kann, da das Epoxidharz nicht so tief in die Oberfläche oder das Objekt eindringen kann. Sie ist daher nicht in allen Situationen ratsam.

Schritt 2 – Der Guss: Der Arbeitsbereich sollte sauber und trocken sowie frei von Staub und Insekten sein. Sich absetzender Staub kann Flecken auf der glänzenden Oberfläche verursachen. FlowCast kann in einer Stärke von 13 bis 38 mm pro Schicht gegossen werden. Die chemische Reaktion des aushärtenden Epoxidharzes setzt Wärme frei. Bei Güssen mit einem Volumen von 12 l oder mehr können mehrere dünnere Schichten/Güsse erforderlich sein, um eine Überhitzung zu vermeiden. Ventilatoren, die über das aushärtende Epoxidharz blasen, werden ebenfalls dringend empfohlen, um die Wärme abzuleiten. Um eine optimale Haftung zwischen den Schichten zu gewährleisten, sollten Sie zwischen den einzelnen Güssen 48 Stunden warten (bis die vorherige Schicht ausgehärtet ist, sich aber noch klebrig anfühlt). Wenn die vorherige Schicht nicht mehr klebrig ist, schleifen Sie sie mit Sandpapier der Körnung 220 ab und wischen Sie sie ab, bevor Sie eine weitere Schicht gießen. FlowCast kann allmählich Risse und Hohlräume in Ihrer Form füllen, wodurch der Füllstand sinkt. Seien Sie darauf vorbereitet, bei Bedarf mehr Epoxidharz hinzuzufügen.

Updated Dec 29, 2021

Weitere Informationen finden Sie in den unserer Website verfügbaren SDB und TDB

