



## TECHNIPLAST 3D-UVLS TECHNIPLAST 3D-LC

### BEZBARWNA ŻYWICA EPOKSYDOWA DO WYKONYWANIA MAŁYCH I DUŻYCH ODLEWÓW, ZALEWANIA DREWNA, PRAC JUBILERSKICH, PRAC ARTYSTYCZNYCH, WYKONYWANIA LAMINATÓW SZKLANYCH ORAZ WĘGLOWYCH, DO PRODUKCJI KONGLOMERATÓW.

Żywice epoksydowe TECHNIPLAST 3D, należą do najbardziej zaawansowanych technologicznie produktów znajdujących się aktualnie na rynku. Dzięki zastosowaniu unikatowej technologii **resinplast®** powstały produkty o krystalicznej przejrzystości oraz wysokiej odporności na światło. Użyta w naszych żywicach technologia blokowania promieniowania UV oraz stabilizacji światła LS (HALS) powoduje, że są idealnym rozwiązaniem dla takich zastosowań jak jubilerstwo, małe i duże odlewnictwo, sztuka, przemysł meblarski, laminaty szklane i węglowe, wszelkiego typu konglomeraty oraz w wielu innych dziedzinach gdzie wymagana jest najwyższa jakość produktów.

#### CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA:

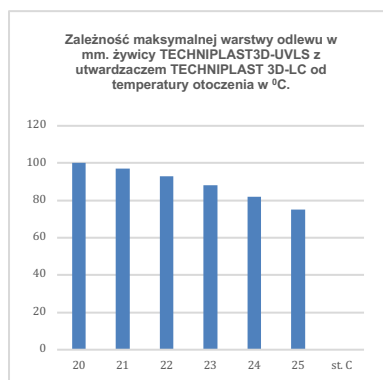
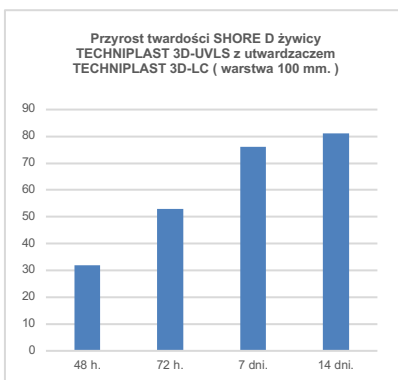
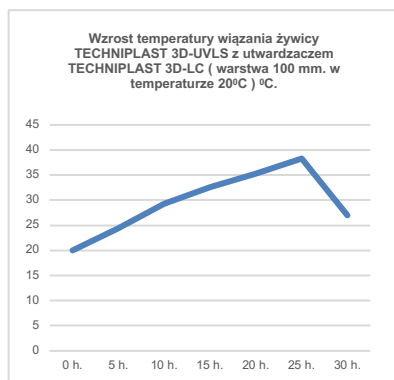
Doskonała przejrzystość.  
 Długotrwała ochrona przed promieniowaniem UV.  
 Stabilizator światła HALS.  
 Niska lepkość bez stosowania rozpuszczalników.  
 Doskonała rozlewność.  
 Możliwość wylania do 50 mm. w jednej warstwie.  
 Bardzo mały skurcz liniowy.  
 Łatwość odpowietrzenia.  
 Wysoka zdolność do zwilżania podłoża oraz wypełnień.  
 Bardzo niski wzrost temperatury w trakcie wiązania.  
 Kompatybilność z wieloma podłożami oraz wypełnieniami takimi jak drewno, beton, włókno szklane, włókno węglowe, naturalny oraz barwiony kwarc, marmur, granit, specjalistyczne barwniki ( seria 3D-COLOR TR, 3D-COLOR PR, 3D-EFFECT).

#### WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE:

##### TECHNIPLAST 3D-UVLS z utwardzaczem TECHNIPLAST 3D-LC

Proporcje mieszania ( wagowo )	100 : 40
Lepkość ( mPa*s ) 25°C	300 – 330
Gęstość ( kg/dm <sup>3</sup> )	1,05
Czas utwardzania ( suchy dotyk ) h.	36
Twardość SHORE D:	
48 h.	~ 32
72 h.	~ 53
7 dni.	~ 76
14 dni.	~ 81
Max temperatura wiązania °C	38,3*
Max jednorazowa warstwa ( w 20°C ) mm.	~ 100*

\* ( pomiar w polietylenowym cylindrze o średnicy 80 mm przy warstwie 100mm i temperaturze otoczenia 20°C )



KTP: TECHNIPLAST 3D-UVLS, TECHNIPLAST 3D-LC  
 Data wydania: 01.06.2021.  
 Ilość stron: 2



## MIESZANIE SKŁADNIKÓW:

Najdokładniejszą metodą odmierzania składników jest metoda wagowa.  
 Po zważeniu i zadozowaniu odpowiedniej ilości składników należy bezzwłocznie przystąpić do mieszania.  
 Mieszanie ilości do 1kg można wykonać używając szpatułki drewnianej natomiast przy większych ilościach zalecane jest stosowanie wolnoobrotowego mieszadła elektrycznego (max. 300 obr/min.).  
 Składniki należy mieszać przynajmniej przez 3min. a następnie całość przelać do nowego czystego pojemnika i ponownie wymieszać. Czynność mieszania należy kontynuować tak długo aż masa będzie całkowicie jednolita.  
 Podczas całego procesu mieszania należy zwrócić szczególną uwagę aby do mieszanych składników dostało się jak najmniej powietrza, znacznie ułatwi to proces odpowietrzenia zalewanego przedmiotu.  
 Po wymieszaniu składników masę należy bezzwłocznie zużyć.

## UTWARDZANIE:

W przypadku żywic odlewniczych należy pamiętać, że odlanie odpowiednio grubej warstwy w jednym cyklu roboczym uda się tylko wtedy kiedy temperatura wiązania będzie pod kontrolą. Jeżeli temperatura podczas wiązania wzrośnie zbyt wysoko wewnątrz odlewu może dojść do zgazowania żywicy, całość może zżółknąć a skurcz liniowy będzie zbyt wysoki. Żywice TECHNIPLAST 3D zostały zaprojektowane tak aby zachowywały podczas wiązania najniższą możliwą temperaturę a jednak szczególna uwaga podczas aplikacji i całego procesu wiązania musi być zachowana.  
 Na przykład zalewając drewno ( stół rzeka ) należy kontrolować temperaturę wewnątrz pomieszczenia warsztatowego poprzez wietrzenie a czasem nawet używając klimatyzacji.  
 Stosując TECHNIPLAST 3D do produkcji konglomeratów wysoko wypełnionych napełniaczami mineralnymi lub do laminatów z zastosowaniem włókna szklanego czy węglowego bardzo komfortowym parametrem jest długi czas otwarty. Pozwala on na spokojnie wykonanie odlewu lub laminatu ( technika formowania infuzyjnego, podciśnienie, tłoczenie ciśnieniowe, laminowanie natryskowe, laminowanie ręczne ) a następnie poddanie go działaniu podwyższonej temperatury w celu przyspieszenia procesu wiązania.

## OPAKOWANIA:

TECHNIPLAST 3D-UVLS  
 Butelki - 0,5kg, 1,0kg.  
 Kanistry – 2,0kg, 4,0, 10kg, 20kg.  
 Kontenery – 1000kg.

TECHNIPLAST 3D-LC  
 Butelki – 0,2kg, 0,4kg, 0,8kg.  
 Kanistry – 1,6kg,  
 Kontenery – 1000kg.

## PRZECHOWYWANIE:

Produkty należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach w suchym wentylowanym pomieszczeniu w temperaturze pokojowej.

## BEZPIECZEŃSTWO/BHP:

Proszę zapoznać się z kartą charakterystyki preparatu niebezpiecznego dostępną na stronie internetowej [www.techniart.pl](http://www.techniart.pl)

## UWAGA KOŃCOWA:

Powyższe informacje o rodzinie materiałów TECHNIPLAST 3D, a w szczególności proponowane zakresy ich stosowania oraz sposoby aplikacji zostały podane w dobrej wierze w oparciu o nasz aktualny stan wiedzy. Dane techniczne przywołane powyżej bazują na badaniach i testach laboratoryjnych.  
 Z uwagi na brak kontroli nad rzeczywistymi warunkami, sposobem oraz jakością aplikacji materiału, TECHNIART zastrzega, iż dane zawarte w niniejszej karcie technicznej, jak również nie potwierdzona pisemnie porada ustna nie mogą stanowić podstawy do bezwarunkowej odpowiedzialności producenta.

**Z wydaniem niniejszej karty poprzednie jej wersje tracą swoją ważność.**