

AC730

JESMONITE
MADE FROM
TE®

ĮVADAS

Jesmonite® AC730 tiekiamas kaip du komponentai: vandens pagrindu pagamintas akrilo skystis ir sumaišytas pagrindas. Jis sukurtas išoriniam naudojimui, o jame yra dekoratyvinių užpildų ir pigmentų mišinys, skirtas įvairioms akmens apdailoms pasiekti. Jis gali būti naudojamas mažiems liejiniams*, bet visų pirma sukurtas kaip laminavimo mišinys, skirtas naudoti su tinkama stiklo pluošto sutvirtinimais.

Konkrečių projektų patarimų galite gauti paskambinę mūsų techniniam skyriui telefonu +44 (0)1588 630302.

PARUOŠIMAS

Labai svarbu naudoti tikslias svarstyklės ir Jesmonite didelio šlyties maišymo peiliuką, kad būtų užtikrintas mišinio veikimas pagal specifikacijas. Jei nesilaikysite šių nurodymų, gali sumažėti stiprumas, susitraukti ir sumažėti patvarumas. Dirbtuvių sąlygos turi būti šiltos, sausos ir apsaugotos nuo tiesioginių saulės spindulių. Reikėtų vengti aplinkos, kur reguliariai naudojami tirpiklių pagrindu pagaminti junginiai. Maišymo indai turi būti švarūs ir sausi bei tinkamo dydžio.

MIŠYMO SANTYKIAI

Jei naudojate standartinius stiklo sluoksnius, skysčius ir pagrindą pasverkite atskiruose švairuose induose tokiu santykiu:

AC730 skysčiai	1 svorio dalis
AC730 bazė	5 svorio dalys

NB. Gaminant susmulkintų sruogų premiksą, kaip aprašyta toliau esančiame skyriuje „Lietimas“, galima dirbti santykiu 4,5:1. Šis santykis turėtų būti naudojamas tik pridėdam 13 mm stambaus stiklo kapotų gijų. Šiuo metodu gaunamas didelio stiprumo liejimo mišinys, kuris yra alternatyva stiklu sustiprintam laminatui.

Jei naudojate mišinį šepetėliui arba purškimui, prieš laminavimą arba premiksą ant formos užtepkite „Gel Coat“ arba „Mist Coat“, mišinys turėtų sutirštėti, maišant santykiu 5,25:1. Tai padės sumažinti nutekėjimą arba nutekėjimą ant vertikalių pelėsių paviršių.

Apskritai, mišinys gali būti koreguojamas pagal paskirtį arba galutinio vartotojo poreikius. Labai naudinga pridėti šiek tiek skysčio ar pagrindo, kad būtų galima tiksliai sureguliuoti – pirmiausia atlikite mažų partijų bandymus, kad įvertintumėte medžiagų tinkamumą tam tikrai formai ar pritaikymui.

MAIŠYMAS

Jesmonite AC730 turi būti maišomas naudojant Jesmonite didelio šlyties maišymo peiliuką. Pritvirtinkite šį geležtę prie gręžtuvo su kintamo greičio valdikliu ant gaiduko ir lėtai įpilkite pagrindo į skysčius, nuolat maišydami mažu greičiu. Įdėjus paskutinę bazę, lėtai padidinkite maišymo greitį iki maždaug 1000 aps./min. ir maišykite dar 60 sekundžių arba tol, kol mišinys taps lygus, tekantis ir be gabalėlių.

STINGIMO LĒTINIMAS

Į iš anksto pasvertus skysčius pridėdamas lėtintuvą, kad sumaišytos medžiagos tarnavimo laikas būtų ilgesnis. Įprastos įterpimo normos yra 2–8 g, tačiau rekomenduojama atlikti nedidelį testą, nes tikslus laikas priklauso nuo temperatūros ir mišinio dydžio.

KIETAS LIEJIMAS

Nors Jesmonite AC730 visų pirma skirtas naudoti su stiklo pluošto sutvirtinimais kaip laminavimo junginys, taip pat galima pilti medžiagą į atviras formas, kad susidarytų vientisas liejimas. Norėdami sumažinti oro burbuliukų atsiradimo tikimybę liejinio paviršiuje, pirmiausia įpilkite šiek tiek medžiagos į formą. Tada padengti visą paviršių arba teptuku, arba sukdami mišinį į formą. Likusią mišinio dalį dabar galima pilti po truputį, bakstelėdami arba vibruodami į formą, kad išsiskirtų bet koks papildomas oras.

LIEJIMAS

Norint sustiprinti liejinius, galima pridėti 13 mm stambių susmulkintų sruogų, kad būtų sukurtas premiksas. Pirmiausia ant formos paviršiaus užtepkite 1–2 mm gelio sluoksnį. Tai taikoma siekiant sustabdyti stiklo sutvirtinimų atsiradimą ant liejinio paviršiaus. Leiskite jam išdžiūti, tada supilkite premiksą. Ši technika suteikia daug tvirtumo plonesniems profiliams, taip pat supaprastina gamybos procesą. Įprastas premikso liejimo storis bus nuo 8 mm iki 12 mm, priklausomai nuo dydžio ir formos. Daugiau patarimų, kaip tobulinti šiuos metodus, kad jie atitiktų konkrečias programas, galite gauti iš Jesmonite.

LAMINAVIMAS SU KETVAKŠIU STIKLO STIKLŲ STIKLINIU STIPRIMU

Jesmonite AC730 gali būti naudojamas su Quadaxial Glass sutvirtinimais, siekiant sukurti laminuotas plokštes, kurios optimizuoja stiprumo ir svorio santykį. Raktas į sėkmę – prieš maišant bet kokią medžiagą iš anksto pasverti reikiamus mišinius ir iškirpti reikiamų dydžių stiklo armatūrą, kad ji atitiktų formą.

Pirmiausia supjaustykite du kvadratinio stiklo sluoksnius pagal dydį ir formą. Tada ant formos užtepkite 1–2 mm gelio sluoksnį arba dulksnos sluoksnį teptuku arba naudodami bunkerį / gravitacinį purškimo pistoletą su tinkamu antgaliu (apytiksliai 2 mm yra idealus). Leiskite šiam mišiniui išdžiūti, bet ne visiškai išdžiūti. Jums reikės maždaug 2 kg vienam kvadratiniam metrui vienam laminato storio mm. Įprastos laminatės turi būti 5–6 mm storio, todėl plokštė arba konstrukcija sveria maždaug 12 kg/m².

Padarykite antrą medžiagos mišinį ir užtepkite ploną jo sluoksnį, kad sušlapintumėte užpakalinę gelio dangos dalį.

Uždėkite pirmąjį Quadaxial Glass sluoksnį ant užpakalinės gelio dangos dalies tiesiai ant šviežio mišinio. Norėdami užtikrinti, kad visas stiklas būtų visiškai sudrėkintas medžiaga, užpilkite daugiau medžiagos ant Quadaxial stiklo ir šepetėliu arba tankinimo voleliu apdirbkite medžiagą per Quadaxial Glass. Atkreipkite dėmesį, kad dirbant su guminėmis formomis su tankinimo voleliu, Gel Coat labai lengva nulažti, todėl naudokite šią techniką atsargiai.

Tada atskirkite dalį mišinio, palikdami tiek, kad sušlapintumėte antrąjį Quadaxial Glass sluoksnį.

Į atskirtą mišinį įpilkite 3–5 % masės 13 mm stambių susmulkintų sruogų ir išmaišykite pagaliuku (nenaudokite didelio šlyties mišinio peilio, nes susmulkinsite susmulkintą sruogą). Supilkite šį mišinį į formą ir suformuokite tolygų 3–5 mm sluoksnį.

Galiausiai užtepkite antrąjį ir paskutinįjį Quadaxial Glass gabalėlį ir naudodami sutaupyta medžiagą iš antrojo mišinio perbraukite per stiklą, kol stiklas visiškai sušlaps. Tai užbaigia pagrindinį laminavimo procesą. Priklausomai nuo dydžio ir sudėtingumo, dabar plokštė turi būti palikta formoje dar 2½–3½ valandas. Labai svarbu, kad medžiaga per pirmąsias tris hidratacijos valandas neviršytų 40°C. Jei tai atrodo tikėtina, liejinį ir formą reikia įdėti į vandenį ir palaikyti žemesnę nei 40°C temperatūrą. Uždėjus plastikinį lakštą ant galinės plokštės pusės, drėgmė išliks. Tai užtikrins, kad Jesmonite AC730 tinkamai drėkintų, ir sumažins susitraukimo ar iškraipymo tikimybę didesnėse plokščiose plokštėse. Gaminant plokščias plokštes patartina sukurti bent 35 mm vertikalų grįžtamąjį kraštą, o plokštės gale laminuoti briauneles. Dėžutės sekcijos briaunelės gali būti pagamintos iš polistireno išpjaunant 25–50 mm kvadratinės briaunas ir laminuojant juos plokštės gale naudojant Quadaxial Glass tvarstį ir dar šiek tiek mišinio standartiniu santykiu 5:1. Tai padidins skydo stiprumą, nepridedant jokio didelio svorio.

NB. Jei skydas bus montuojamas viešoje vietoje, polistirenas turi būti pakeistas ugniai atspariu putplasčiu.

KIETINIMAS

Jesmonite AC730 pasiekia daugiau nei 90 % didžiausio stiprumo per pirmąsias 24 valandas. Tiek lietus, tiek laminuotus daiktus šiuo laikotarpiu reikia laikyti šiltoje, sausoje aplinkoje. Jos turi būti sukabintos į lentynas, kad būtų užtikrintas optimalus oro srautas, ir laikomos taip, kad plokštės negalėtų „šliaužti“ ar nusilenkti dėl savo svorio. Gatavi produktai turi būti supakuoti tik tada, kai jie sukietėja. Taip pat reikia būti atsargiems naudojant plastikines pakuotes, ypač drėgnose sandėliavimo vietose, nes tai gali sukelti paviršiaus dėmių ir galimų vandens žymių.

PAVIRŠIAUS APDAILA

Jesmonite AC730 sukurtas taip, kad gautų akmens apdailą. Tai pasiekama naudojant Jesmonite Acid Etch arba smėliavimo būdu. Produktas gali būti išdinamas rūgštimi tik po kietėjimo mažiausiai 24 valandas. Prieš tepdami rūgšties tirpalą, pirmiausia sudrėkinkite plokštės paviršių vandeniu. Tai sumažins tikimybę, kad rūgščių žymės arba sudegins plokštę ten, kur ji pirmą kartą buvo uždėta. Norint naudoti išdinimą rūgštimi, vieta turi būti gerai vėdinama ir šalia paruošto švaraus vandens tiekimo. Rūgštis sukels įvairaus laipsnio išdinimą nuo 1 minutės iki maždaug 4 minučių. Rūgštis pašalina paviršių, kad atskleistų dekoratyvinį užpildą ir pigmentą medžiagoje. Rūgštį reikia nuplauti dideliu kiekiu švaraus vandens, o paviršių nusausinoti švaria sausa šluoste. Kai paviršius išdžiūsta, tampa akivaizdu, ar yra kokių nors sričių, kurias reikia naudoti toliau.

SANDĖLIAVIMAS

Paprastai skysčių talpyklos turi būti gerai uždarytos, kad vanduo neišgaruotų ir nesusidarytų oda. Jas reikia laikyti pastovioje 5 oC – 25 oC temperatūroje ir sunaudoti per šešis mėnesius. Reikia vengti užšalimo. Pagrindas turi būti sausas ir laikomas 5 oC – 25 oC temperatūroje.

Jesmonite AC730 visų pirma yra sudarytas kaip laminavimo mišinys. Galima pagaminti nedidelius dekoratyvinius liejinius, tačiau dėl didesnių liejinių kreipkitės į mūsų techninį skyrį telefonu +44 (0)1588 630302.

Jesmonite® yra registruotas prekės ženklas

Aukščiau pateikta informacija ir rekomendacijos yra pagrįstos mūsų patirtimi ir siūlomos tik kaip patarimas. Jie siūlomi sąžiningai, bet be garantijos, nes naudojimo sąlygos ir būdai nepriklauso nuo mūsų. Galutinis vartotojas yra atsakingas už medžiagų tinkamumą konkrečiai numatyta paskirčiai.

Kontaktiniai duomenys

Jesmonite Limited
Challenge Court
SY9 5DW Bishops
Castle – Shropshire
United Kingdom

Tel. +44 (0)1588 630302
Faksas. +44 (0)1588 630304
www.jesmonite.com

THE KEY BENEFITS OF USING JESMONITE



Stronger

Strong, flexible and more durable, making it high impact resistant.



Finer

Replicates the very finest detail.



Greener

Water-based not solvent-based making it kinder to the environment.



Lighter

Lighter than stone, glass-reinforced concrete, sand and cement products – perfect for film sets.



Safer

Fire-resistant with a class zero fire rating, reduced smoke density and toxicity characteristics. Solvent free with no VOC's.



More choice

Can be pigmented to any colour or RAL reference. It can also mimic any texture and reproduce the effect of materials such as stone, metal, wood, leather and fabric.