

FLEX METAL GEL DALIS

JESMONITE
MADE FROM
TE®

ĮVADAS

Jesmonite® Flex Metal Gel Coats yra sukurti taip, kad būtų dekoratyvios ir patvarios metalinės apdailos medžiagos. Jie yra keturių apdailos variantų: bronzos, vario, žalvario ir sidabro bronzos. Jie naudojami kartu su AC730 arba AC830 kaip pagrindo medžiaga, maišoma su Flex arba standartiniais skysčiais, priklausomai nuo gaminamo objekto tipo.

PARUOŠIMAS

Labai svarbu naudoti tikslias svarstyklas 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 pagrindų pagaminti junginiai. Maišymo indai turi būti švarūs ir sausi bei tinkamo dydžio. Flex Metal Gel Coats geriausiai veiks naudojant silicio gumos formas, tačiau galima naudoti ir poliuretano liejimo mišinius su atitinkamu purškiančiu vašku. Geriausia vengti standžių GRP, medinių, gipso formų.

MIŠYMO SANTYKIAI

Pasverkite skysčius ir pagrindą į atskirus švarius indus tokiu santykiu:

AC730 skysčiai	1 svorio dalis
AC730 bronzinė bazė	5,5 masės dalies
AC730 skysčiai	1 svorio dalis
AC730 žalvarinis pagrindas	5,5 masės dalies
AC730 skysčiai	1 svorio dalis
AC730 vario bazė	7 svorio dalys
AC730 skysčiai	1 svorio dalis
AC730 sidabro bronzos pagrindas	6 svorio dalys

Apskritai, mišinys gali būti koreguojamas pagal paskirtį arba galutinio vartotojo poreikius. Labai naudinga pridėti šiek tiek skysčio arba bazės, kad būtų galima tiksliai sureguliuoti – pirmiausia atlikite mažų partijų bandymus, kad įvertintumėte medžiagų tinkamumą tam tikrai formai ar pritaikymui. Mišinys turi būti tirštas, bet lengvai tepamas 1–2 mm storio šepetėliu.

MAIŠYMAS

Jesmonite Flex Metal Gel Coats turi būti maišomas naudojant didelio šlyties maišymo peiliuką. Pritvirtinkite šį geležtę prie grąžto su kintamo greičio valdymu ant gaiduko ir lėtai įpilkite pagrindą prie skysčių, nuolat maišydami mažu greičiu. Sudėjus paskutinius miltelius, lėtai padidinkite maišymo greitį iki maždaug 1000 aps./min. ir maišykite dar 60 sekundžių arba tol, kol mišinys taps lygus, tekantis ir be gabalėlių. Labai svarbu, kad mišinys būtų maišomas, kad būtų išvengta sunkiųjų metalų miltelių, esančių medžiagoje, nusėdimo.

PIGMENTAI

Flex Metal Liquids yra suderinami su mūsų standartiniais Jesmonite pastos pigmentais. Į sveriamus skysčius reikia įpilti dažų ir gerai išmaišyti prieš dedant miltelius. Flex Metal Gel Coats gali būti koreguojamas nedideliu kiekiu Jesmonite pigmento, kad padidintų arba pakoreguotų fono spalvą. Pabandykite pridėti 2–4 g juodojo pigmento, kad bronzinis gelio sluoksnis būtų sodresnės spalvos.

MIŠINIO LIEJIMAS, NAUDOJANT SUPRAIDYTAS STIKLO VIEŠLAS

Flex Metal Gel Coats gali būti padengtas arba liejant į formą, arba vadovaujantis toliau pateiktomis premikso ir laminavimo instrukcijomis. Kad padidintumėte lietinių plokščių tvirtumą (o ne laminuotų, kaip aprašyta toliau), pridėkite 13 mm stambių kapotų gijų, kad susidarytumėte premiksą. Pirmiausia ant formos paviršiaus užtepkite 1–2 mm Flex Metal Gel Coat. 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 Flex Liquids gali būti naudojamas su Jesmonite AC730 Base ir 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 nupjaukite du kvadratinio stiklo sluoksnius pagal dydį ir formą. Prieš tęsdami įsitikinkite, kad „Flex Metal Gel Coat“ yra sausas, bet ne visiškai išdžiūvęs.

Padarykite antrą medžiagos mišinį ir užtepkite ploną jo sluoksnį, kad sušlapintumėte užpakalinę gelio dangos dalį. Pirmąjį Quadaxial stiklo sluoksnį uždėkite ant Gel Coat užpakalinės 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 stiklą. Atkreipkite dėmesį, kad dirbant su guminėmis formomis su tankinimo voleliu, Gel Coat labai lengva nulaužti, 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 valandos. Labai svarbu, kad medžiaga per pirmąsias 3 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 medžiaga tinkamai hidratuotųsi, ir sumažins susitraukimo ar iškraipymo tikimybę didesnėse plokščiose plokštėse. Gaminant plokščias plokštes patartina sukurti bent 35 mm vertikalių grįžtamąjį kraštą, o plokštės gale laminuoti briauneles. Dėžutės sekcijos briaunelės gali būti pagamintos iš polistireno išpjaunant 25–50 mm kvadratinės briaunos ir laminuojant juos plokštės gale, naudojant Quadaxial Glass tvarstį ir dar šiek tiek mišinio normaliu santykiu (5:1).

Tai padidins plokštės stiprumą, nepridedant jokio didelio svorio. NB. Jei skydas bus montuojamas viešoje vietoje, polistirenas turi būti pakeistas ugniai atspariu putplasčiu.

KIETINIMAS

Šiuo laikotarpiu objektai turi būti laikomi šiltoje, bet ne per sausoje aplinkoje. Jie turi būti sukabinti į lentynas, kad būtų užtikrintas optimalus oro srautas, ir laikomi taip, kad plokštės negalėtų „šliaužti“ ar nusilenkti dėl savo svorio. Siekiant pagreitinoti galutinį stiprumą, liejinius galima įdėti į šiltą patalpą, kurios temperatūra yra apie 40°C. 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 Flex Metal Gel Coats“ yra sukurta taip, kad gautų metalinę apdailą. Apdailą galima pasiekti naudojant įvairias poliravimo priemones, tačiau mes rekomenduojame naudoti „000“ arba ploną plieno vatą.

Būtina, kad gipsas būtų sukietėjęs mažiausiai 24 valandas, o paviršius gerai išdžiūtų.

Pašalinkite paviršių šlifudami, kol bus pasiektas norimas metalo efektas. Poliruodami įsitikinkite, kad dulкės būtų nuolat nuvalytos, ir nuolat sukite vielos vatą, kai ji nusidėvi. Pakeiskite vielos vatą, kai tik ji susidėvės. Tada paviršius turi būti nupoliruotas švaria, sausa medvilnine šluoste. Taip pat galima užtepti kietą skaidrų vašką vidiniam naudojimui arba užsandarinti gabalą naudojant Jesmonite Gloss Stone Guard Sealer. Naudojant šalto patinavimo sprendimus galima išgauti daug skirtingų spalvų ir patinų. Norėdami gauti daugiau patarimų, skambinkite mūsų techniniam skyriui telefonu 01588 630302.

SANDĒLIAVIMAS

Paprastai skysčių talpyklos turi būti gerai uždarytas, kad vanduo neišgaruotų ir nesusidarytų oda. Jā jā reikia laikyti pastovioje 5–25°C temperatūrā ir sunaudoti per šēšis mēnesius. Reikia vengti uāšālimo. Milteliai turi bēti laikomi sausi ir laikomi 5 – 25°C temperatūrā.

Jesmonite® yra registruotas prekės ženklas

Aukščiau pateikta informācija ir rekomendācijas yra pagrēstos mūsų patirtimi ir siūlomos tik kaip patarimas. Jie siūlomi sāžiningai, bet be garantijos, nes naudojimo sālygos ir būdai nepriklauso nuo mūsų. Galutinis vartotojas yra atsakingas uā medžiagų tinkamumą konkrečiai numatyti paskirčiai.

Kontaktiniai duomenys

Jesmonite Limited
Apeliacinis teismas
Vyskupų pilis
Shropshire SY9 5DW
Jungtinė Karalystė

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.