

BRILLIANT
epoxy systems **SHINE**

Yachticon A. Nagel GmbH

Bgm.-Bombeck-Str.1-22851 D-Norderstedt
Tel.+49(0)403204997-0, Fax +49(0)403204997-99

Fiche technique

Côté 1 sur 6

Brilliant Shine Clair, de la résine comme du cristal pour l'art

Propriétés

Général

Convient pour la fabrication de pièces uniques, décoratives, brillantes, élégantes et artistiques telles que des tables de rivière, des objets d'enrobage et d'empotage et d'autres utilisations artistiques.

En traitement

Les températures du matériau et de traitement doivent être de 15 à 28 °C, aucune post-durcissement n'est nécessaire.

Résistance à la température

-50°C à +85 °C

Propriétés du système

- Brillance parfaite
- Faible viscosité
- Bonne résistance chimique et thermique
- Auto-ventilation
- Bonne stabilité aux UV

Stockage

Min. 12 mois dans les contenants d'origine

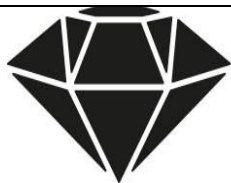
Tailles d'emballage

- 0,75 l (Résine: 0,5 l, Durcisseur: 0,25 l)
- 1,5 l (Résine: 1 l, Durcisseur: 0,5 l)
- 7,5 l (Résine: 5kg, Durcisseur: 2,5 l)

Base

Résine de coulée époxy à deux composants
(Comp. A : résine époxy, bleu transparent
Comp. B : durcisseur, transparent)

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des données de laboratoire et sur notre expérience. Le temps de gel et les propriétés rhéologiques peuvent changer en raison de la nature réactive du matériau. Nous pensons que ces informations sont fiables, mais nous ne pouvons garantir leur applicabilité dans votre processus. Nous déclinons toute responsabilité pour les événements qui pourraient survenir à la suite d'une mauvaise utilisation du produit. En acceptant les produits décrits ici, l'utilisateur assume la responsabilité de tester minutieusement toutes les applications avant de commencer la production. Nos conseils ne doivent pas être considérés comme un encouragement à violer un brevet, une loi, une réglementation de sécurité ou une réglementation en matière d'assurance.



BRILLIANT
epoxy systems **SHINE**

Yachticon A. Nagel GmbH

Bgm.-Bombeck-Str.1-22851 D-Norderstedt
Tel.+49(0)403204997-0, Fax +49(0)403204997-99

Fiche technique

Côté 1 sur 6

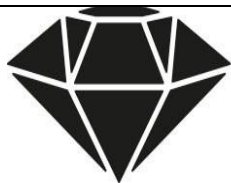
Paramètre	Résine (A)	Durcisseur (B)
Viscosité, 25°C, mPa.s	600	100
Densité, 25°C, g/ml	1,17-1,20	0,92
Taux de mélange : En pourcentage de poids	100	45
Par parties en volume	100	50
	Durcissement	
Vie en pot (100 g / RT : 25°C, sur les valeurs)	17 Heures	
Durcissement à 23°C	ca. 24 Heures	
Épaisseur de couche maximale par repotage, mm	max. 100	

Une température plus basse entraîne un temps de durcissement plus long !

En traitement

Comment est-il traité ?

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des données de laboratoire et sur notre expérience. Le temps de gel et les propriétés rhéologiques peuvent changer en raison de la nature réactive du matériau. Nous pensons que ces informations sont fiables, mais nous ne pouvons garantir leur applicabilité dans votre processus. Nous déclinons toute responsabilité pour les événements qui pourraient survenir à la suite d'une mauvaise utilisation du produit. En acceptant les produits décrits ici, l'utilisateur assume la responsabilité de tester minutieusement toutes les applications avant de commencer la production. Nos conseils ne doivent pas être considérés comme un encouragement à violer un brevet, une loi, une réglementation de sécurité ou une réglementation en matière d'assurance.



BRILLIANT
epoxy systems **SHINE**

Yachticon A. Nagel GmbH

Bgm.-Bombeck-Str.1-22851 D-Norderstedt
Tel.+49(0)403204997-0, Fax +49(0)403204997-99

Fiche technique

Côté 1 sur 6

La résine époxy Brilliant Shine est extrêmement conviviale et très fiable. Il ne nécessite aucun dégazage ou autre équipement spécial - il s'auto-dégaze grâce à la longue durée de vie en pot de 17 heures et donne un moulage parfaitement clair et sans bulles.

La température ambiante et l'humidité sont d'une importance cruciale lors du traitement de la résine époxy Brilliant Shine. La combinaison de la quantité de résine versée et de la température ambiante peut affecter la vitesse de durcissement et entraîner des réactions exothermiques élevées. En conséquence, la résine peut devenir jaunâtre et la surface peut présenter des stries.

Le mélange des composants doit être fait très soigneusement ! Transférer dans un récipient propre et mélanger à nouveau réduira également les problèmes de durcissement potentiels. Les deux composants peuvent être mélangés à la main ou avec un mélangeur. Cependant, il faut veiller à ne pas mélanger trop d'air. Ensuite, laissez le mélange reposer pendant 15 à 30 minutes pour l'auto-ventilation. Après désaération, mélanger à nouveau brièvement. Maintenant, le casting peut commencer. Avant la coulée, il faut s'assurer que le moule est scellé. Lors du coulage du bois, la surface doit d'abord être scellée avec une fine couche de résine époxy. Une fois que le matériau a été versé et laissé reposer pendant une courte période, les bulles restantes peuvent être facilement éliminées avec un pistolet à air chaud (soufflez sur la surface à une distance de 15 à 20 cm).

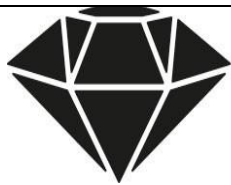
La température de traitement optimale se situe entre 15 et 35 ° C. La résine est complètement durcie après 7 jours à température ambiante. Des températures de traitement plus élevées sont possibles, mais raccourcissent la durée de vie en pot. Une augmentation de température de 10 °C réduit de moitié la durée de vie en pot. L'eau (par exemple une humidité très élevée ou contenue dans des substances ou des charges) accélère la réaction résine / durcisseur.

En raison de la longue durée de vie en pot et de la faible viscosité, il faut s'assurer avant la coulée que le moule est étanche à 100 %. Les fuites peuvent ainsi être évitées. Cela peut être évité avec du silicone ou un polymère.

Les surfaces en bois ou poreuses du modèle doivent être scellées avant de couler la résine. Les époxys ou les peintures à prise rapide conviennent pour cela. Ceux-ci doivent être appliqués et durcis avant de couler la résine.

Vous pouvez commencer à poncer la résine époxy une fois qu'elle a complètement durci. Cela permet d'obtenir une surface brillante et lisse. Lors du ponçage, commencez avec un grain

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des données de laboratoire et sur notre expérience. Le temps de gel et les propriétés rhéologiques peuvent changer en raison de la nature réactive du matériau. Nous pensons que ces informations sont fiables, mais nous ne pouvons garantir leur applicabilité dans votre processus. Nous déclinons toute responsabilité pour les événements qui pourraient survenir à la suite d'une mauvaise utilisation du produit. En acceptant les produits décrits ici, l'utilisateur assume la responsabilité de tester minutieusement toutes les applications avant de commencer la production. Nos conseils ne doivent pas être considérés comme un encouragement à violer un brevet, une loi, une réglementation de sécurité ou une réglementation en matière d'assurance.



BRILLIANT
epoxy systems **SHINE**

Yachticon A. Nagel GmbH

Bgm.-Bombeck-Str.1-22851 D-Norderstedt
Tel.+49(0)403204997-0, Fax +49(0)403204997-99

Fiche technique

Côté 1 sur 6

grossier et progressez jusqu'à un grain fin. Lors du ponçage, veillez à ne pas surchauffer la résine. La chaleur de friction qui en résulte (en particulier lors de l'utilisation d'une meuleuse excentrique) pourrait endommager la résine époxy. Par conséquent, attendez toujours avant chaque nouveau processus de ponçage que la résine époxy ait à nouveau refroidi.

Pigmentation

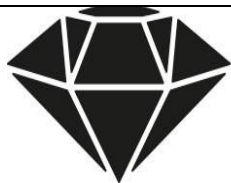
Vous pouvez créer de superbes couleurs translucides avec la résine époxy Brilliant Shine. Vous pouvez également utiliser la résine époxy avec de nombreux pigments et poudres de couleur disponibles sur le marché.

De combien de résine ai-je besoin ?

Épaisseur maximale de coulée sur une plaque de 350 x 300 mm	Température ambiante	Épaisseur de coulée (mm)	Poids (g)	Température de réaction
	<18°C	100	11.550	>45°C
	18 °C	70	8.085	45°C
	20°C	50	5.575	30°C
	23°C	25	2.890	27°C
	25°C	15	1.730	27°C
	28°C	10	1.155	30°C

Stockage

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des données de laboratoire et sur notre expérience. Le temps de gel et les propriétés rhéologiques peuvent changer en raison de la nature réactive du matériau. Nous pensons que ces informations sont fiables, mais nous ne pouvons garantir leur applicabilité dans votre processus. Nous déclinons toute responsabilité pour les événements qui pourraient survenir à la suite d'une mauvaise utilisation du produit. En acceptant les produits décrits ici, l'utilisateur assume la responsabilité de tester minutieusement toutes les applications avant de commencer la production. Nos conseils ne doivent pas être considérés comme un encouragement à violer un brevet, une loi, une réglementation de sécurité ou une réglementation en matière d'assurance.



BRILLIANT
epoxy systems **SHINE**

Yachticon A. Nagel GmbH

Bgm.-Bombeck-Str.1-22851 D-Norderstedt
Tel.+49(0)403204997-0, Fax +49(0)403204997-99

Fiche technique

Côté 1 sur 6

Les résines époxy Brilliant Shine doivent être stockées à des températures comprises entre 15°C et 25°C. Si les températures sont trop froides, le composant A peut cristalliser, ce qui peut conduire à un aspect laiteux. Après un bref chauffage soigneux à 70°C maximum, la résine peut être à nouveau décristallisée et réutilisée après avoir refroidi à la température de traitement.

Les conteneurs qui ont été ouverts doivent être stockés hermétiquement fermés et traités en temps opportun.

Traitement dans les 18 mois.

Mélanger

Le mélange des composants doit être fait très soigneusement ! Il est préférable de remuer soigneusement avec un mélangeur ou à la main sans mélanger trop d'air. Transférer dans un récipient propre et mélanger à nouveau réduira également les problèmes de durcissement potentiels.

Durcissement

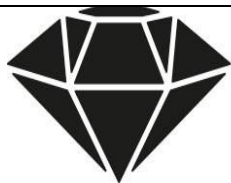
Assurez et protégez une température et une humidité constantes (également l'humidité) pendant le temps de durcissement ! Le matériau est durci après environ 24 heures à 23°C et peut être chargé avec précaution. Complètement durci après 7 jours. Une humidité excessive pendant le durcissement peut conduire à une surface laiteuse ou à une brume blanche. L'humidité doit être comprise entre 30 et 70 %.

Solution : Couler une nouvelle couche de résine ou polir la surface.

Nettoyage

Les outils peuvent être nettoyés avec de l'acétone ou un diluant nitro.

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des données de laboratoire et sur notre expérience. Le temps de gel et les propriétés rhéologiques peuvent changer en raison de la nature réactive du matériau. Nous pensons que ces informations sont fiables, mais nous ne pouvons garantir leur applicabilité dans votre processus. Nous déclinons toute responsabilité pour les événements qui pourraient survenir à la suite d'une mauvaise utilisation du produit. En acceptant les produits décrits ici, l'utilisateur assume la responsabilité de tester minutieusement toutes les applications avant de commencer la production. Nos conseils ne doivent pas être considérés comme un encouragement à violer un brevet, une loi, une réglementation de sécurité ou une réglementation en matière d'assurance.



BRILLIANT
epoxy systems **SHINE**

Yachticon A. Nagel GmbH

Bgm.-Bombeck-Str.1-22851 D-Norderstedt
Tel.+49(0)403204997-0, Fax +49(0)403204997-99

Fiche technique

Côté 1 sur 6

Informations sur la santé et la sécurité

Pour obtenir des informations et des conseils sur la manipulation, le stockage et l'élimination en toute sécurité des produits chimiques, les utilisateurs peuvent trouver la dernière fiche de données de sécurité (FDS) qui contient des données physiques, écologiques, toxicologiques et autres données relatives à la sécurité. Portez toujours des gants et des lunettes de protection !

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur des données de laboratoire et sur notre expérience. Le temps de gel et les propriétés rhéologiques peuvent changer en raison de la nature réactive du matériau. Nous pensons que ces informations sont fiables, mais nous ne pouvons garantir leur applicabilité dans votre processus. Nous déclinons toute responsabilité pour les événements qui pourraient survenir à la suite d'une mauvaise utilisation du produit. En acceptant les produits décrits ici, l'utilisateur assume la responsabilité de tester minutieusement toutes les applications avant de commencer la production. Nos conseils ne doivent pas être considérés comme un encouragement à violer un brevet, une loi, une réglementation de sécurité ou une réglementation en matière d'assurance.