

# FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 500

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION															
<p><b>Produktbeschreibung</b> Lösemittelfreies 2K EP-Gießharz.</p> <p><b>Anwendungsgebiet</b> Holzarbeiten, Modellbau, Boot, Formenbau, Vergießen z.B. Schmuck, Muscheln, etc</p> <p><b>Eigenschaften</b> Glasklare, transparente und luftblasenfreie Oberflächen oder Gussteile bis 50 mm harte, polierfähige Oberfläche, sehr gute UV-Beständigkeit</p> <p><b>Farbton</b> Farblos, glasklar</p> <p>Das Harz kann mit FEYCOPOX 581 EP-Farbstoffen eingefärbt werden. <b>Hinweis:</b> Beim Einsatz von „Universalpasten“ kann es leicht zu Unverträglichkeiten kommen! Unbedingt vorher separat prüfen!</p> <p><b>Glanz</b> glänzend</p>	<p><b>Product Description</b> Solventfree 2 pack EP cast resin</p> <p><b>Field of Application</b> Woodwork, model making, boat building, mold making, casting of e.g. jewellery, shells, etc.</p> <p><b>Properties</b> Crystal clear, transparent and air bubble free surfaces or castings up to 50 mm hard, polishable surface, very good UV resistance</p> <p><b>Color</b> Colorless, clear</p> <p>The resin can be tinted with FEYCOPOX 581 EP dyes. <b>Note:</b> Using "universal pastes" can easily lead to incompatibilities! Be sure to check separately beforehand!</p> <p><b>Gloss</b> glossy</p>															
<p><b>Gebindegrößen – Packing Size</b></p> <p>Komponente – Component: A</p> <p>Komponente – Component: B</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>0,75 kg</th> <th>1,5 kg</th> <th>6,0 kg</th> <th>15,75 kg</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Komponente – Component: A</td> <td>0,55 kg</td> <td>1,1 kg</td> <td>4,4 kg</td> <td>11,55 kg</td> </tr> <tr> <td>Komponente – Component: B</td> <td>0,20 kg</td> <td>0,4 kg</td> <td>1,6 kg</td> <td>4,2 kg</td> </tr> </tbody> </table>		0,75 kg	1,5 kg	6,0 kg	15,75 kg	Komponente – Component: A	0,55 kg	1,1 kg	4,4 kg	11,55 kg	Komponente – Component: B	0,20 kg	0,4 kg	1,6 kg	4,2 kg
	0,75 kg	1,5 kg	6,0 kg	15,75 kg												
Komponente – Component: A	0,55 kg	1,1 kg	4,4 kg	11,55 kg												
Komponente – Component: B	0,20 kg	0,4 kg	1,6 kg	4,2 kg												

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA		
	Komponente A Component A	Härter Hardener F581500099	Mischung Mixture
<b>Festkörpergehalt Weight Solids</b>	100 %	100 %	100 %
<b>Dichte Density</b>	~ 1,15	~ 0,95	~ 1,05
<b>Lieferviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C</b>	ca. 950 mPas	ca.15 mPas	

**Theoretische Ergiebigkeit bei 1 mm TSD  
Theoretical Consumption at 1 mm DFT**

Ca. 0,9 m<sup>2</sup>/kg → ~ 1100 g/m<sup>2</sup>

Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.

The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness of substrate or application conditions.

# FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 500

**Lagerung (10 – 30°C)**

24 Monate in verschlossenen Originalgebinden bei trockener und kühler Lagerung.

**Shelf life (10 – 30°C)**

24 months in originally closed containers if stored in a dry and cool place.

**VORBEREITUNG**
**PREPARATION**
**Untergrundvorbehandlung**
**Allgemein**

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein.

**Substrate Preparation**
**General**

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly.

**Härterkomponente**

FEYCOPOX 581 Härter 500 F581500099

**Hardener**

FEYCOPOX 581 Hardener 500 F581500099

**Mischungsverhältnis**

nach Gewicht: 2,75 : 1 = 100:36

nach Volumen: 2,5 : 1

**Mixing Ratio**

by weight: 2,75 : 1 = 100:36

by volume: 2,5 : 1

**Verarbeitungszeit (Mischung 1,5 kg)**

60 – 90 min bei 20°C und 65% rel. Luftfeuchtigkeit.

**Bei größeren Mengen und höheren Temperaturen verkürzt sich die Verarbeitungszeit deutlich.**

**Pot Life (Mixture 1,5 kg)**

60 – 90 min at 20°C and 65% rel. humidity

**For larger quantities and higher temperature the pot life is significantly reduced.**

**VERARBEITUNG**
**APPLICATION**
**Verarbeitungsbedingungen**

Nicht unter +10°C Objekttemperatur verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

**Application Conditions**

Do not apply below +10°C object temperature. The best temperature for application is between +15 and +25°C. The surface temperature must be at least 3°C above the dew point of the surrounding air.

**Mischen**

Harz und Härter im richtigen Mischungsverhältnis zusammengießen, gut mischen (mindestens 3 min), bis eine homogene Harzmischung erreicht wird.

Maximal ca. 16 kg auf einmal mischen und kurzfristig verarbeiten.

Die Mischung in ein sauberes Behältnis umfüllen und erneut mischen. Dabei ist darauf zu achten, nicht zu viele Luftblasen in die Mischung einzutragen.

**Mixing**

Mix the resin and hardener in the correct mixing ratio, mix well (at least 3 min) until a homogeneous resin mixture is achieved.

Mix a maximum of about 16 kg at a time and process quickly.

Pour the mixture into a clean container and mix again. Care must be taken not to introduce too many air bubbles into the mixture.

**Verarbeitung allgemein**

Die maximale Gießhöhe pro Arbeitsgang beträgt 2 cm. Bei größeren Mengen empfehlen wir jedoch mehrere Schichten mit jeweils 1 - 2 cm Schichtdicke zu gießen.

Das Gießen über die maximale Schichtdicke pro Gießvorgang wird nicht empfohlen, da das Harz aufgrund der Aushärtereaktion aufkochen und zu Vergilbung, Rissen und Verformung führen kann.

**Application In General**

The maximum pouring height per process is 2 cm. For larger quantities we recommend to pour several layers, each with 1 - 2 cm layer thickness. Casting above the maximum pouring height per process is not recommended. The resin may boil as a result of the curing reaction and yellowing, cracking and deformation can occur.

## **FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 500**

---

### **Verarbeitung auf Holz**

Um die Saugfähigkeit eingegossener Materialien zu verhindern und Luftblasen aus dem Untergrund auszuschließen, ist immer eine Grundierung mit dem Gießharz vorzunehmen. Vor dem ersten Gießvorgang muss die Grundierung ausgehärtet sein. Alle Risse, porösen und unebenen Stellen im Holz müssen als erstes mit Harz gefüllt werden. Nach Aushärtung erfolgt die Versiegelung der gesamten Holzfläche mit mehreren Schichten Harz.

Beim Eingießen von Holzabschnitten empfehlen wir, die Rinde vor der Grundierung komplett zu entfernen, da es fast nicht möglich ist, die Lufteinschlüsse innerhalb der Rinde durch Grundieren blasenfrei zu füllen.

Außerdem kann es ohne Entfernung der Rinde zu statischen Schwächen kommen (z.B. beim „Zusammenkleben“ zweier Abschnitte durch Epoxidharz) und das Bauteil kann dort auseinanderbrechen.

Das Gießen über der maximalen Schichtdicke von 2 cm je Gießvorgang wird nicht empfohlen, da das Harz aufgrund der Reaktion aufkochen und es zu Vergilbung, Rissen und Verformung führen kann.

Ein Materialschwund von 1 - 1.5% ist systembedingt und kann nicht ausgeschlossen werden.

Luftblasen im Harz können mit einem Heißluftföhn oder Bunsenbrenner entfernt werden. Wichtig: Nur gerade so viel wie nötig bzw. nur kurz mit dem Föhn darüber schwenken, weil das Harz ansonsten Schaden nehmen könnte.

Für eine perfekt glatte Oberfläche ist eine abschließende mechanische Bearbeitung und ggfs. ein Lackfinish nötig.

Die Harzoberfläche sollte gut angeschliffen oder sogar bis auf das Holz abgefräst oder abgeschliffen werden, um eine völlig plane Fläche zu erhalten.

Im Anschluss kann die Fläche poliert werden.

Danach können als Finish entweder Holzöle oder 2K-PU Klarlacke aufgebracht werden.

Nur ein 2K-PU Klarlack erzeugt spiegelglatte Oberflächen, die auch lange kratzbeständig sind.

### **Application On Wood**

In order to prevent the absorbency of embedded materials and to avoid air bubbles from the substrate, a priming coat of casting resin must always be applied. This priming coat must have hardened before the first casting process. All cracks, porous and uneven areas in the wood must first be filled with resin. After hardening, the entire wooden surface is sealed with several layers of resin.

When pouring wood sections, we recommend removing the bark completely before priming, as it is almost impossible to fill the air pockets in the bark without any bubbles.

In addition without removing the bark static weaknesses may result (e.g. when two sections are "glued together" with epoxy resin) and the piece may break at this point..

When casting the resin, it is not recommended to exceed the maximum layer thickness of 2 cm as the resin will boil due to the reaction and it can lead to yellowing, cracks and deformation.

A material shrinkage of 1 - 1.5% is system-related and cannot be ruled out.

Air bubbles in the resin can be removed with a heat gun or Bunsen burner. Important: Wave the heat gun only as much as needed or only for a short time over the surface, otherwise the resin could be damaged.

For a perfectly smooth surface, a final mechanical processing and, if necessary, a paint finish is necessary.

The resin surface should be sanded well or even milled or sanded down to the wood in order to obtain a completely flat surface.

The surface can then be polished.

Then either wood oils or 2K PU clear coats can be applied as a finish.

Only a 2K PU clear coat produces mirror-smooth surfaces that are also scratch-resistant for a long time.

**FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 500****Aushärtung**

Der frische Verguss sollte während der Aushärtung in den ersten 24 h auf ebener Fläche stehen und nicht bewegt werden.

Während dieser Zeit ist die Umgebungs- und Werkstücktemperatur konstant zu halten.

Die Aushärtezeit bis zum Erreichen der Endhärter beträgt 24 – 48 h.

Die Aushärtezeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit.

**Oberflächenstörungen**

Nach dem Verguss bilden sich oft Blasen auf der Oberfläche. Diese lassen sich am besten kurz nach dem Vergießen durch kurzes Anblasen mit Heißluft aus einem Heißluftgebläse oder Haartrockner beseitigen.

**Gerätereinigung**

EP Spezialverdünnung F110500 oder Waschverdünnung F110201.

**Curing**

The fresh cast should rest on a plane surface during curing for the first 24 hours and should not be moved.

During this time, the ambient and workpiece temperature must be kept constant.

The curing time until reaching the final hardness is 24 - 48 h.

The curing times result from tests at 20°C and 65% relative humidity.

**Surface Defects**

After casting, bubbles often form on the surface. These can be removed best shortly after casting by blowing shortly hot air from a hot air blower or a hair dryer.

**Cleaning**

EP Special Thinner F110500 or Cleaning Thinner F110201.

**SONSTIGE HINWEISE****Gefahrenhinweise**

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

GISCODE: RE30

**Rechtshinweise**

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern.

Ebenso führen unsere Mitarbeiter nur eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.

Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten.

Es gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen und das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte oder unter [www.feycolor.com](http://www.feycolor.com) aktuell heruntergeladen werden kann.

Freigabe: Duer

**ADDITIONAL INFORMATION****Health And Safety Information**

When using this product, please adhere to the instruction stated in the MSDS in reference to the Dangerous Goods Act as well as the appropriate Environmental Health and Safety Regulations.

Product Code: RE30

**Legal Notes**

The information in this data sheet is based on the present state of our knowledge and information on our products. This information is not a guarantee of the characteristics of the products or their suitability for specific applications.

Likewise, our employees perform only a non-binding advisory operation. It is the responsibility of our buyer and user, to check the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines.

Product specifications may change without prior notice.

Our actual General Terms and Conditions and latest Technical Data Sheet shall apply, which should be requested from us or can be downloaded from [www.feycolor.com](http://www.feycolor.com) in the actual version.