

FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 500

DESCRIPTION	DESCRIPTION															
<p>Description produit Résine de coulée 2K EP exempt de solvant.</p> <p>Champ d'application Travaux de bois, modélisme, bateaux, fabrication de moules, moulage par ex. bijoux, coquillages, etc.</p> <p>Propriétés Surfaces limpides, transparentes et sans bulles d'air ou moulage jusqu'à 50 mm, surface dure polissable, très bonne résistance aux UV.</p> <p>Couleur incolore, clair</p> <p>La résine peut être colorée avec les colorants FEYCOPOX 581 EP-Farbstoffen. Remarque: en utilisant les „pâtes universelles“ cela peut amener à des incompatibilités ! Vérifier séparément impérativement au préalable!</p> <p>Brillance brillant</p>	<p>Product Description Solvent-free 2 pack EP casting resin</p> <p>Field of Application Woodwork, model making, boat building, mold making, casting of e.g. jewellery, shells, etc.</p> <p>Properties Crystal clear, transparent and air bubble free surfaces or castings up to 50 mm hard, polishable surface, very good UV resistance</p> <p>Color Colorless, clear</p> <p>The resin can be tinted with FEYCOPOX 581 EP dyes. Note: Using "universal pastes" can easily lead to incompatibilities! Be sure to check separately beforehand!</p> <p>Gloss glossy</p>															
<p>Conditionnement – Packing Size</p> <p>Composant – Component: A</p> <p>Composant – 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>Composant – 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>Composant – 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	Composant – Component: A	0,55 kg	1,1 kg	4,4 kg	11,55 kg	Composant – 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												
Composant – Component: A	0,55 kg	1,1 kg	4,4 kg	11,55 kg												
Composant – Component: B	0,20 kg	0,4 kg	1,6 kg	4,2 kg												

DONNÉES TECHNIQUES	TECHNICAL DATA		
	Composant A Component A	Durcisseur Hardener F581500099	Mélange Mixture
Extrait secs	100 %	100 %	100 %
Densité Density	~. 1,15	~0,95	~. 1,05
Viscosité d'origine à 20°C Viscosity as supplied at 20°C	~ 950 mPas	~ 15 mPas	

**Rendement théorique à 1 mm EFS
Theoretical Consumption at 1 mm DFT**

env./ approx. 0,9 m²/kg → ~ 1100 g/m²

Le rendement pratique peut être plus faible en fonction du type d'application, de la forme, de la rugosité du support et des conditions de traitement.

The practical spreading rate is lower, depending on the type of application, shape, roughness of the substrate and application conditions

FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 500

Stockage (10 – 30°C)

24 mois dans l'emballage d'origine fermé dans un endroit sec et frais.

Shelf life (10 – 30°C)

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

PREPARATION
Préparation du support
Conditions générales

Le support doit être propre, sec, exempt de poussière, de rouille, d'huile et de graisse.

Durcisseur

FEYCOPOX 581 Härter 500 F581500099

Rapport de mélange

En poids : 2,75 : 1 = 100:36

En volume : 2,5 : 1

Vie en pot (mélange 1,5 kg)

60 – 90 min à 20°C et 65% d'humidité relative.

Pour de plus grandes quantités et à température plus élevée, le temps de traitement se réduit considérablement.

PREPARATION
Substrate Preparation
General

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

Hardener

FEYCOPOX 581 Hardener 500 F581500099

Mixing Ratio

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

by volume: 2,5 : 1

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.

APPLICATION
Conditions d'application

Ne pas appliquer à des températures d'objet inférieures à +10° C. La température d'application optimale se situe entre +15 et +25° C. La température du support doit se situer au minimum 3° au-dessus du point de rosée de l'air ambiant.

Mélange

Verser ensemble la résine et le durcisseur en respectant le rapport de mélange, bien mélanger (minimum 3 min.) jusqu'à l'obtention d'un mélange de résine homogène. Mélanger en une fois au maximum environ 16kg et travailler rapidement.

Verser le mélange dans un autre container propre et mélanger de nouveau. Ce faisant, veillez à ne pas introduire trop de bulles d'air dans le mélange.

Application générale

L'épaisseur coulée maximale par opération est de 2 cm. Pour de plus grandes quantités, nous recommandons cependant de verser plusieurs couches de chacune 1 - 2 cm d'épaisseur. Le moulage au-dessus de l'épaisseur maximale de 2 cm par processus de moulage n'est pas recommandé, car la résine en réaction sera amenée à ébullition et cela peut créer un jaunissement, des fissures et des déformations.

APPLICATION
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.

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.

Transfer the mixture into a clean container and mix again. In doing so, take care not to introduce too many air bubbles into the mixture.

Application In General

The maximum casting thickness per process is 2 cm. In case of larger quantities, we recommend to step pour multiple layers, each layer with 1 - 2 cm thickness. 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.

FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 500

Application sur le bois

Afin d'empêcher l'absorptivité du matériel enrobé et d'éviter que des bulles d'air ne soient dégagées du support, il faut toujours appliquer une couche de fond avec la résine de coulée. Avant le premier processus de moulage, la couche de fond doit être durcie. Toutes les fissures, les endroits poreux et irréguliers doivent être avant tout remplis de résine. Après durcissement, le colmatage de l'ensemble de la surface du bois peut avoir lieu avec plusieurs couches de résine.

Pour le moulage de rondins de bois, il est recommandé de retirer complètement l'écorce avant d'appliquer la couche de fond, car il est presque impossible de remplir les poches d'air à l'intérieur des écorces avec une couche de fond sans la formation de bulles d'air.

De plus, sans l'élimination de l'écorce, il peut se créer des imperfections statiques (par ex. en « collant ensemble » deux morceaux avec de la résine époxy) et la pièce peut se casser à cet endroit-là.

Le moulage au-dessus de l'épaisseur maximale de 2 cm par processus de moulage, n'est pas recommandé, car la résine en réaction sera amenée à ébullition et cela peut créer un jaunissement, des fissures et des déformations.

Un retrait du matériel de 1 - 1.5% est dû au système et ne peut pas être exclu.

Les bulles d'air dans la résine peuvent être éliminées à l'aide d'un sèche-cheveux ou d'un décapeur thermique. Important : seulement autant que nécessaire ou bien passer seulement rapidement avec de l'air chaud, car sinon la résine pourrait être endommagée.

Pour une surface parfaitement lisse, un traitement mécanique et le cas échéant l'application d'une couche de finition sont nécessaires.

La surface de la résine doit être bien poncée ou bien même être rabotée ou poncée jusqu'au bois, afin d'obtenir une surface complètement plane.

Ensuite, la surface pourra être polie.

Enfin, en finition, une huile pour le bois ou un vernis 2K-PU pourront être appliqués.

Seul un vernis 2K-PU procurera une surface lisse avec un effet miroir qui sera également résistant aux rayures dans le temps.

Application On Wood

In order to prevent the absorbency of embedded materials and to avoid air bubbles being released 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 per pour 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

Durcissement

Le moulage tout juste frais doit être placé sur une surface plane pendant les premières 24h et ne pas être bougé.

Pendant cette période, la température ambiante et celle de la pièce doivent être maintenues constantes.

Le temps de durcissement jusqu'à l'obtention de la dureté finale se situe entre 24 – 48h.

Le temps de durcissement résulte d'analyses effectuées à 20°C et à 65% d'humidité relative.

Défauts superficiels

Après le moulage, il se forme souvent des bulles sur la surface. Celles-ci se laissent rapidement éliminer après le versage par le soufflage rapide d'air chaud à l'aide d'un pistolet à air chaud ou d'un sèche-cheveux.

Nettoyage des outils

Diluant spécial EP F110500 ou diluant de nettoyage 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.

AUTRES INDICATIONS

Consignes de sécurité

En utilisant ce produit, veuillez observer les informations dans la fiche de sécurité correspondante, les réglementations légales (règlement sur les matières dangereuses) et les directives et normes professionnelles en vigueur.

Mentions légales

Les informations contenues dans cette fiche, correspondent à l'état actuel de nos connaissances et décrivent nos produits. Elles ne sauraient constituer une garantie que nos produits possèdent certaines caractéristiques ou conviennent à une application déterminée.

De même, nos employés sont amenés à conseiller sans engagement. Acheteur et utilisateur ont la responsabilité de vérifier l'aptitude de nos produits en fonction de leurs exigences, dans le respect des directives de mise en œuvre aux conditions qui s'appliquent.

Sous réserve de modifications des spécifications du produit.

En application de nos conditions générales de vente et de livraison et de la dernière version de la fiche technique que vous pouvez nous demander ou télécharger sur

www.feycolor.com.

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.

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 in the actual version.