



PRODUKTDATENBLATT

Brillantharz slim Magic

2 Komponenten Epoxidharz-System

HAUPT-EIGENSCHAFTEN:

- Gießbar bis 0,1 - 1cm
- Hochtransparent
- Selbstentlüftend
- Sehr gute UV-Stabilität
- Haftet auf vielen Materialien

ANWENDUNGEN:

- kleine Schmuckstücke
- Muster und Effekte
- ideal für doming Effekt
- geeignet für Petritechnik
- gut für Zelleneffekt
- hochviskos
- Blüten und Blumen eingießen
- Lesezeichen
- Untersetzer/Coaster
- Versiegelung
- kleine Kristalle
- künstlerische Gestaltung

ENDEIGENSCHAFTEN:

- schleifbar
- polierbar
- lackierbar
- sehr hart
- schnelle Aushärtung
- kristallklar

MISCHUNGSVERHÄLTNIS:

In Gewichtsteilen

Komp. A-Harz	Komp. B-Härter
100	50

Glasübergangstemperatur:

58°

Verarbeitungszeit:

ca.40 min bei 20°

Shorehärte:

D84

VERARBEITUNGSHINWEISE:

Für die erfolgreiche Verarbeitung des **Brillantharz slim Magic** ist die Raumtemperatur der wichtigste Parameter.

Es besteht ein Zusammenhang zwischen Raumtemperatur, Volumen und Aushärtegeschwindigkeit.

Eine durch hohe Raumtemperatur verursachte schnelle Aushärtung führt zu einer hohen exothermen Reaktion. Das ausgehärtete Harz kann dann gelblich werden und Streifen auf der Oberfläche aufweisen, auch ein Auskochen des Harzes ist möglich!

Die beiden Komponenten von Hand oder mit Hilfe eines Rührgerätes gründlich vermischen. Dabei muss darauf geachtet werden, dass nicht zu viel Luft eingerührt wird.

Ausgezeichnete Ergebnisse beim Rührvorgang erreicht man mit unserem **Labor-Rührer**.

Das Material nach dem ersten Vermischen in einen zweiten Behälter gießen und das Vermischen abschließen. Die Wände des Mischbehälters gut abstreifen. Die Mischung vor dem Vergießen mindestens 15 – 30 min zur Selbstentlüftung stehenlassen oder eine Vakuumkammer verwenden.

Der Gussrahmen muss vollkommen dicht sein. Das Walzl Trenn-Band ist selbsttrennend vom Harz und kann in den Ecken des Rahmens und überall, wo das Harz nicht auf dem Träger haften soll, verwendet werden.

Zur leichteren Entformung empfehlen wir unser **Trenn Expert**.

Holz oder poröse Oberflächen des Modells müssen vor dem Vergießen des Harzes versiegelt werden.

Diese müssen vor dem Vergießen des Harzes aufgetragen werden und ausgehärtet sein.

Nach dem Vergießen und kurzem Ruhen des Materials können verbliebene Blasen an der Oberfläche mit Isopropanol 99,9% entfernt werden.

Bitte beachten Sie, dass bei Verwendung von Isopropanol, der sogenannte doming Effekt entfällt.

KRISTALISATION:

Nach längerer Lagerung bei niedrigen Temperaturen kann es zur Kristallisation der A-Komponente kommen.

Die kristallisierte A-Komponente kann durch vorsichtiges, möglichst kurzzeitiges Erwärmen auf maximal 70 °C entkristallisiert werden.

Das Material muss zur Verarbeitung wieder auf die gewünschte Verarbeitungstemperatur abgekühlt werden.

ARBEITSSCHUTZBESTIMMUNGEN:

Für den Umgang mit unseren Produkten bei Transport, Handhabung, Lagerung und Entsorgung sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Auf PSA ist unbedingt zu achten!

HAFTUNGS AUSSCHLUSS: Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen unterschiedlichen Materialien und Untergründen sowie abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

Aufbewahrung bei 15 - 25 °C. Vor Gebrauch gut schütteln oder aufrühren, angebrochene Gebinde sofort wieder dicht verschließen. Restmaterial muss schnellstmöglich verbraucht werden. MHD 12 Monate.

Mischungsverhältnis
A:B = 100:50