

IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO

CRISTALPOX 3983 (2:1) é uma resina epóxi altamente transparente e completamente incolor, sendo recomendada para utilização em moldes. É isenta de solventes e de cheiro.

CARACTERÍSTICAS

- Tempo de aplicação muito longo;
- Reduzido desenvolvimento de calor;
- **Isento de VOC's;**
- Apresenta proteção contra os raios UV.
- Excelentes propriedades de libertação do ar (baixa produção de espuma);
- **Apresenta proteção contra os UV's;**
- Possibilidade de obter espessuras muito elevadas (até 9 cm no máximo) em apenas 1 passo.

FORMA DE FORNECIMENTO

O componente A CRISTALPOL 3983 é fornecido em embalagens de 1Kg e de 5Kg.

O componente B CRISTALPOL 3503 é fornecido em embalagens de 0,5 Kg e de 2,5Kg.

FORMA DE ARMAZENAMENTO

É recomendado que este material seja armazenado a uma temperatura abaixo dos 25°C, no interior, longe da exposição à luz solar direta. Um armazenamento prolongado pode influenciar as propriedades da resina líquida tais como a viscosidade.

PREPARAÇÃO DA MISTURA

Para otimização dos resultados, a medição dos 2 componentes deve ser feita a peso num rácio entre 45-50% de endurecedor (para cada 45 a 50 gramas de endurecedor, adicionar 100 gramas de resina).

- 1) Pesar primeiro o endurecedor;
- 2) Pesar a resina e adicioná-la sobre o endurecedor;
- 3) Homogeneizar muito bem a mistura evitando a incorporação de espuma;

- 4) Passar a mistura para outra embalagem e mexer novamente. Esta operação evita que fiquem restos de um dos componentes nas paredes ou no fundo da embalagem sem serem homogeneizadas (se ficarem partes mal homogeneizadas, podem surgir à superfície partes de produto que nunca curam, ficando colantes permanentemente);
- 5) Esperar 15 minutos para que a espuma criada durante a agitação desapareça e para que ocorra um período de indução prévio à aplicação.

APLICAÇÃO E UTILIZAÇÃO

A RESINA CRISTALPOX 3983 é utilizada na produção de objetos decorativos a imitar o vidro. Estes objetos podem ser incolores ou corados, com espécimes colocados no molde ou não. No caso de se pretender obter um objeto corado, as pastas pigmentadas utilizadas devem ser completamente solúveis na resina, para não afetarem a transparência do produto final. Na produção do objeto final, devem seguir-se os seguintes passos:

- 1) Seleção do molde: os moldes podem ser em polietileno ou em vidro resistente ao calor (tal como Pyrex).
- 2) Garantir que as peças a incorporar na peça final estão isentas de humidade. Se isto não for garantido o sistema pode não secar e ganhar exsudações de endurecedor à superfície (a resina adquire um aspeto pegajoso branco) porque o endurecedor vai reagir com a humidade e não com a resina.
- 2) Isolamento dos espécimes a incorporar: preparar um pouco da mistura para aplicar como selante dos espécimes que vão estar em contacto com o produto, espalhando com uma espátula ou com uma trincha, tendo o cuidado de não incorporar espuma durante a aplicação. Aguardar 16 horas antes da fase seguinte, garantindo uma temperatura superior a 10°C e um teor em humidade inferior a 80%.
Esta fase de isolamento é absolutamente fundamental para evitar a formação de bolhas na interface entre o espécime e a resina.

3) Enchimento do molde:

Primeiro deve verificar-se se a resina aplicada para isolamento se encontra completamente seca ou ainda colante. Caso se encontrar colante mas ser estar líquida, pode proceder-se ao enchimento do molde.

Caso já esteja completamente seca ao toque, deve realizar-se um despolimento antes com um disco 320 e de seguida de 400.

Preparar a mistura (ver Preparação da mistura) e verter a mesma no molde ou aplicar a mesma espalhando com uma espátula.

A altura máxima por enchimento é de 9 cm.

Após aplicação do produto, utilizar um soprador de calor a baixa temperatura (sem chama) para eliminação de eventuais bolhas de espuma que se formem durante a preparação e aplicação da mistura.

Caso seja necessário um enchimento superior a 9 cm, esperar 24 horas antes do enchimento seguinte. Se o produto estiver completamente seco ao toque quando se for aplicar o vazamento seguinte fazer um despolimento superficial (disco 320 e 400) antes do enchimento seguinte. Se a camada anterior ainda se apresentar ligeiramente colante não é necessário realizar qualquer tipo de despolimento.

4) TAREFAS OPCIONAIS:

4.1) Se se pretender aumentar o brilho pode efetuar-se, esperando pelo menos 3 dias após aplicação da última camada, um polimento com disco de grão igual ou superior a 800, com desdobramento para 1200 podendo ainda acabar-se com disco 3000.

4.2) Se se pretender aumentar o brilho, a resistência aos raios UV (para evitar amarelecimento) e a resistência ao risco pode efetuar-se, esperando no mínimo 3 dias após o ultimo enchimento, um despolimento seguido da aplicação do VERNIZ MS 8800, à pistola.

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO: Tanto durante a preparação da mistura como durante a aplicação e todo o tempo de secagem, é fundamental que a temperatura ambiente se mantenha num intervalo entre **20 e 23°C** e a humidade relativa deve ser estar à volta dos **50-60%**, nunca

ultrapassando os 80%.

SECAGEM:

Gel: 6 horas

Secagem ao toque: 72 horas

Secagem para polimento: 3 dias

SEGURANÇA: Consulte sempre a Ficha de Dados de Segurança antes de utilizar o produto.