

ИНСТРУКЦИЯ. АКРИЛОВАЯ УФ СМОЛА GOODACRYL-UF

Акриловая УФ смола применяется для изготовления различных прозрачных декоративных изделий методом заливки в формы, а так же для проведения ремонтных работ по склейке и восстановлению изделий из стекла и акрила.

Смола - прозрачная, бесцветная густая жидкость.

Водопоглощение в холодной воде, % не более	0,5
Усадка, % до	5
Максимальное напряжение при изгибе, МПа, не менее	65
Твердость при вдавливании шарика, МПа, не менее	30
Температура размягчения, °С, не менее	80
Напряжение при сжатии при относительной деформации не более 25%, МПа, не менее	63
Плотность при 20С, гр./см.куб.	0,98

Смола отверждается под УФ-лампами (УФ-светодиодами) в диапазоне УФ-А 365-395 нм. (предпочтительнее 365 нм.). Используются источники УФ мощностью от 18 Вт. и выше. УФ источник необходимо держать на расстоянии не менее 5см от поверхности. Используйте отражатели (например, из фольги) вокруг формы с изделием, для засветки максимального объема смолы.

Смоле необходимо освещать периодически (делать паузы во время облучения) и следить за состоянием смолы, при интенсивном и постоянном излучении происходит ускоренная стабилизация смолы с выделением тепла, что может привести к вскипанию смолы и образованию пузырьков воздуха.

Смола может полимеризоваться и от дневного света, поэтому облучение дневным светом (солнечными лучами) также возможно. Длительность облучения может составлять до 2 дней.

Время отвердевания зависит от толщины слоя и количества красителя, добавленного в композицию.

Допускается введение минимального количества красителя, при этом время облучения УФ подбирают индивидуально! Оптимальным решением является применение смолы без красителя, для получения прозрачных изделий.

Применение

Для получения более жидкого состава, смолу нагревают при помощи фена или размещают у источника тепла. Максимальная температура разогрева, не более плюс 50 С.

Перед использованием смолы нужно подготовить всё необходимое оборудование и расходные материалы: ультрафиолетовую лампу, краситель, элементы декора, форму...

На первом этапе поверхность, на которую наносят смолу, очищают спиртом и удаляют пыль. При необходимости краситель в небольшом количестве смешивают со смолой..

Важно помнить, что введение в смолу красителя негативно влияет на процесс стабилизации (застывания) смолы.

Смоле необходимо освещать УФ периодически (делать паузы во время облучения) и следить за состоянием смолы, при интенсивном и постоянном излучении происходит ускоренная стабилизация смолы с выделением тепла, что может привести к вскипанию смолы и образованию пузырьков воздуха.

Можно осуществлять заливку смолы слоями, при этом каждый слой смолы нужно заливать и высушивать отдельно.

Удаление верхнего липкого слоя осуществляется изопропиловым спиртом.

Стабилизация меньшего слоя смолы (до 1 см.) происходит постепенно, без резкого увеличения температуры и вскипания смолы в объеме, при увеличении толщины заливки наблюдается процесс резкого само разогрева смолы (вскипания). Поэтому на толстых заливках необходимо делать большие паузы между УФ облучением, чтобы смола успела остыть - не допускать ее само разогрева.

Для подбора периодичности времени засветки/охлаждения необходимо сделать пробный образец, выбрав расстояние от УФ лампы и толщину заливки.

Для удобства советуем заполнить таблицу:

Опыт №1

Температура смолы – 23 гр.

Расстояние до УФ лампы – 6-8 см.

УФ лампа - 30 Вт., 368 нм.

Толщина заливки – 3 см.

Засветка	Охлаждение	Температура смолы
<i>мин.</i>	<i>мин.</i>	
25	20	-
5	10	-
4	10	-
2	20	разогрев
2	20	разогрев
1	20	разогрев
1	20	разогрев
1	10	-
1	10	-
2	10	-
2	10	-
ИТОГО: 46 мин.	160 мин.	

Следите за разогревом смолы – не допускайте сильного разогрева, это приведет к вскипанию смолы.

При резком вскипании смолы, запишите время и в дальнейшем, на этом временном цикле уменьшите время засветки и увеличьте время охлаждения, так же можно увеличить расстояние до УФ лампы.

На последнем этапе можно провести окончательную стабилизацию смолы, значительно увеличив расстояние до УФ лампы и произвести дополнительную засветку не менее 10 мин.

Механическая обработка.

Изделия из акриловых пластмасс обрабатывают точением, фрезерованием, сверлением, шлифованием, полированием и др. методами.

Сведения по технике безопасности и пром.санитарии.

Работы с акриловой смолой следует проводить с применением принудительной вентиляции, либо в хорошо проветриваемом помещении, с соблюдением правил пожарной безопасности при работе с легковоспламеняющимися жидкостями. Пары не ядовиты. ПДК паров жидкости пластмасс акриловых самотвердеющих (метилловый эфир метакриловой кислоты) в воздухе 10 мг/м³, температура вспышки 80 С.

После полимеризации, полученные изделия рекомендуем промыть в теплой воде.

Условия хранения

Акриловую смолу хранят в герметично закрытой таре, защищенной от воздействия солнечных лучей и атмосферных осадков, в огнебезопасных складских помещениях при температуре не выше 25 С.

После оттаивания продукт полностью сохраняет свои свойства.

Срок годности - 4 месяца.

Дополнительная информация на сайте <https://stroite.com/>