

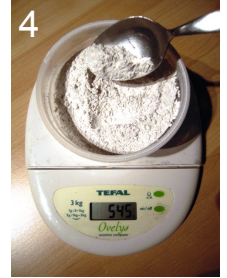
Wiegen



Die Mengen müssen abgewogen werden:

- 1 Teil Acrystal Prima Flüssigkeit
- 5 Teile Acrystal Decor Metal

1. Flüssigkomponente Acrystal Prima in dem Behälter abwiegen, in dem die Mischung erfolgt.
2. (fakultativ) Verzögerer hinzufügen
3. prüfen ob das Acrystal Decor Metal Pulver homogen ist
4. Pulverkomponente Basic Crystal in einem separaten Behälter abwiegen.



Mischung



Acrystal Mischeinsatz

Den Acrystal Mischeinsatz mit einer Drehzahl von über 700 Umdrehungen / min verwenden, damit ein Wirbel entsteht und die Klumpen zerbrochen werden.

1. die Flüssigkomponente (Acrystal Prima + Verzögerer) während 15 bis 30 Sekunden rühren.
2. die Flüssigkeit weiter rühren bis ein Wirbel entsteht, und langsam die Pulverkomponente zugeben
3. weiterrühren bis eine homogene Mischung entsteht.
4. nach Bedarf am Schluss der Mischung Thixotropierer hinzufügen.
5. ein wenig entlüften lassen. Acrystal Decor Metal ist zur Verarbeitung bereit.



Verarbeitung (Mindesttemperatur 12°C)

Verarbeitungszeit bei 17 bis 20°C:

- 8 bis 10 Minuten ohne Verzögerer
- bis zu 90 Minuten mit Verzögerer



Gelcoat

1. eine Lage Gelcoat in einer Schichtstärke von 1 bis 3 mm in die Form einbringen.
2. Acrystal Prima für das Abgießen oder Laminieren vorbereiten. (Sehen Sie die Gebrauchsanweisungen vom Acrystal Prima).
3. das Gelcoat angelieren lassen bis es satiniert wirkt und nicht mehr am Finger klebt (Fingerprobe). Danach den Abguß oder das Laminat nach den Gebrauchsanweisungen vom Acrystal Prima beenden.



Gießverfahren

Acrystal Decor Metal kann in der Masse gegossen werden. In diesem Fall, mit den üblichen Entlüftungsverfahren in eine Silikonform gießen.



Spritzverfahren

Acrystal Decor Metal kann auch in eine Form (gelcoat) oder auf einen Polystyrolschaumstoffkern gespritzt werden. Das Produkt kann mit jeder Pistolenart gespritzt werden.

Verwenden Sie:

- eine Düse Ø 4 mm
- Verzögerer um das Abbinden in der Pistole zu verhindern
- nach Bedarf, 1-5% Acrystal Prima zugeben um die Mischung zu verdünnen
- nach Bedarf Thixotropierer hinzufügen damit das Produkt an vertikalen Seiten nicht abläuft

Abbindezeit

- zuerst wird die Mischung dick und die Oberfläche matt.
- danach steigt die Temperatur (Exothermie).
- wenn die Temperatur wieder fällt ist der Abbindeprozess abgeschlossen.

Entformung

- die Entformung ist nach ca. 20 Minuten bis 2 Stunden je nach Größe und Komplexität der Abgüsse und Lamine möglich.
- direkt nach der Entformung entgraten.

Aushärtung

- das Objekt an einem trockenen Platz an der Luft aushärten lassen. Eine Wärmebehandlung ist nicht notwendig.
- 90 % der Härte entsteht nach 6 Stunden bei 20° C.
- der Härtingsprozess ist nach 72 Stunden beendet.

Fertigungsarbeiten

Wichtig : Nach der Entformung, das Objekt, vor jeder Fertigungsarbeit, mindestens 48 Stunden trocknen lassen.

1. nach der Entformung sind die Objekte aus Acrystal Decor Metal blass und matt.
2. den Harzfilm an der Oberfläche mit einem Putzkissen aus Stahlwolle (Typ 000, um Streifen zu vermeiden) polieren, bis die Metallpartikel sichtbar werden.
ACHTUNG: es handelt sich nicht um eine Abrasion, sondern darum eine dünne Oberflächenschicht zu entfernen.
3. ein Möbelwachs oder eine farblose oder farbige Schuhcrem auftragen und ein paar Minuten warten. Dieser Vorgang bringt Glanz, aber verhindert auch die natürliche Oxydierung der Metallpartikel.
4. mit einem weichen Lappen, einer Bürste oder einer Poliermaschine polieren.



1. Acrystal Decor Zinn
2. Acrystal Decor Bronze
3. Acrystal Decor Kupfer

Farbige Wachse

Das Möbelwachs kann durch eine farbige Schuhcreme ersetzt werden. Dadurch können Farbnuancen im Bronze- oder Kupferfinish erzielt und der Glanz erhöht werden.

Acrysal Finition

Acrysal Finition kann verwendet werden, um die Oxidation des Metalls zu verhindern. Durch Zugabe einiger Tropfen Farbpigmente können Farbeffekte erzielt werden.

Oxidation vom Bronze

- Acrysal Decor Bronze kann durch Techniken aus der Metallschmelzerei oxidiert werden.
- Eine der Möglichkeiten besteht darin, technisches Ammoniumchlorid in Wasser zu verdünnen und auf dem zu oxidierenden Bauteil zu applizieren (10 Teile techn. Ammoniumchlorid auf 90 Teile Wasser).
- Nach einer chemischen Oxidation ist es wichtig, diese zu stoppen. Am besten, indem man die Bauteiloberfläche durch Wachs oder Lack versiegelt.

Fließfähigkeit

Acrysal Decor Metal kann in Einzelfällen für bestimmte Anwendungen zu dick sein. In solchen Fällen kann es durch Zugabe von maximal 1-2% Wasser oder Acrysal Prima verdünnt werden.

Klumpen

Das Entstehen von Klumpen am Ende des Mischverfahrens kommt alleine von einer zu geringen Drehzahl.

Abgießen von feinen Teilen



Siegel - Marc Toillié

Für Abgüsse mit sehr dünnem Querschnitt (einige Millimeter), kann man das Mischverhältnis vom Acrysal Prima von 1 zu 2,5 auf :

- 1 Teil Acrysal Prima
- 2 Teile Basic Crystal verändern.

ACHTUNG : Diese Mischungsverhältnisänderung gilt nur für sehr feine Teile von einigen Millimeter, um Trocknungsprobleme im Kern der Produkte zu vermeiden.

Wärmebehandlung

Ideal härtet das Acrysal an der Luft aus. Um diesen Vorgang ein wenig zu beschleunigen kann man das Fertigprodukt in einem Trockenofen aushärten. Dabei nie 40°C überschreiten, um das Produkt im Kern zu trocknen ohne die Feuchtigkeit einzuschließen.

Silikonform

Die ideale Form für Acrysal:

- man braucht kein Trennmittel
- die Form bleibt perfekt sauber nach der Entformung
- da keine Lösungsmittel enthalten sind und geringe Exothermie entsteht, haben die Silikonformen eine 50 mal höhere Lebensdauer als bei Polyesterabformungen.

Steife Formen

Im Falle einer steifen Form :

- an der Kontaktfläche mit dem Acrysal soviel wie möglich Porosität entfernen
- in jedem Fall ein geeignetes Trennmittel verwenden

Acrysal Prima hat eine leichte Dehnung beim Abbinden (<0,1%). Um das Objekt nach dem Abbinden entformen zu können muss man entweder:

- Entformungswinkel (>2°) vorsehen
- die Form zerlegen können

Gelcoat

Es wird empfohlen, die Masse mit einer Farbe einzufärben, die der Gelcoatfarbe ähnlich ist, um eventuelle Farbnuancen der Gelcoat auszugleichen

Entlüftung

Acrysal Decor Metal benötigt keine Entlüftungsausrüstung:

- am Ende der Mischung lassen Sie das Produkt vor der Benutzung ein wenig ruhen. Sie können den Behälter leicht klopfen um die Entlüftung zu beschleunigen.

- beim Gießverfahren, zuerst mit einem Pinsel die Seiten der Form mit Acrysal beschichten bevor Sie das Objekt gießen. Dies verhindert Luftblasen an der Oberfläche.



- das Acrysal in einem sehr feinen Strahl in die Form gießen um beim Einfüllen die Blasen zu "zerbrechen".

Mindesthaltbarkeit vom Produkt

Acrysal Prima hat eine Mindesthaltbarkeit von 12 Monate. Wenn Sie jedoch nach gebrauch die Behälter immer gut verschließen hält sich das Produkt länger. Mit der Zeit verlängert sich die Bindezeit, aber ohne Einfluss auf die Eigenschaften vom Endprodukt.

Rotoabguss

Acrysal Decor Metal ist für das Rotationsgießen in einer geschlossenen Form perfekt geeignet. Je nach Bedarf, Thixotropierer in die Mischung hinzufügen