



TROUSSE DE FLOWCAST

RESINE LA PLUS SECURITAIRE SUR LE MARCHE

Directives d'application :

À l'intention des débutants:

Ce produit donne des résultats de qualité professionnelle lorsqu'il est appliqué correctement. Par conséquent, prenez votre temps et prenez connaissance des problèmes suivants couramment rencontrés par des personnes qui l'utilisaient pour la première fois.

1. Vérifiez toujours si le contenant utilisé pour le mélange est propre et si votre accessoire de mesure est précis. Ce produit EXIGE de mélanger deux parties pour une partie en volume. Tout écart de ces proportions peut empêcher le CastFlow de durcir et de prendre complètement.

2. Ce produit exige un mélange PARFAIT. Il faut habituellement remuer le mélange pendant 4 à 5 minutes sans fouetter excessivement (ce qui ferait entrer des bulles d'air dans l'époxy). Mélanger 4 litres à la fois peut prendre jusqu'à 6 à 7 minutes. Un débutant ne devrait jamais essayer de mélanger plus de 4 litres à la fois. Nous vous suggérons de ne mélanger que 2 litres à la fois jusqu'à ce que vous maîtrisiez la technique du produit.

3. Après avoir versé les deux substances dans un contenant et avoir commencé à remuer, le mélange sera blanc et trouble là où le produit n'est pas complètement combiné. Vous devez continuer à remuer jusqu'à ce que toutes les parties troubles et les fines lignes blanches soient complètement disparues (ce qui prend habituellement 4 à 5 minutes de mélange méthodique).

4. Grattez toujours les côtés du contenant de même que le bâton durant les 4 à 5 minutes de mélange. S'il reste de l'époxy NON COMBINÉ sur les côtés du contenant ou le bâton, il y aura des points humides sur le produit fini.

5. En versant le CastFlow sur une surface, NE grattez JAMAIS le contenant pour enlever tout ce qui reste, car même si vous avez bien mélangé, il restera toujours des gouttes non combinées sur les côtés du contenant et celles-ci laisseront des points humides.

Rapport en volume : du mélange : 2:1

Temps de travail : 8 heures*

Temps complet de durcissement : 72 heures*

Temps de gel : 48 heures*

Température : 21 à 27 °C (70 à 80 °F)

Solution de Nettoyage : isopropyle/alcool dénaturé

Température d'entreposage : 10 à 25 °C (50 à 77 °F)

Épaisseur des coulées : 6 mm à 38 mm (0,25 po à 1,5 po) par couche*.

Ne pas dépasser 25 mm (1 po) par couche dans le cas de coulées supérieures à 20 L.

*selon la température, l'humidité et l'épaisseur de coulée.

Avertissement : Évitez tout contact avec la peau et les yeux. En cas de contact avec la peau, rincez abondamment avec de l'eau. En cas de contact avec les yeux, rincez avec de l'eau pendant 15 minutes et consultez un médecin. N'ingérez pas le produit. En cas d'ingestion, consultez immédiatement un médecin. Ne faites pas vomir.

Application :

Première étape : Application d'une couche d'étanchéité sur l'objet – Nous recommandons une fine couche de notre produit scellant UVPOxy, car FlowCast produit une très faible réaction exothermique, ce qui le rend impropre à l'application d'une fine couche. Au moyen d'un pinceau en éponge, appliquez une fine couche d'UVPOxy sur toute surface ou tout objet poreux à encapsuler. Cette mince couche scellera les pores de l'objet, ce qui empêchera la formation de bulles lors de la deuxième étape. Attendez 4 à 8 heures après avoir appliqué la couche d'étanchéité, avant de procéder à la coulée. Il ne faut pas oublier que le revêtement d'étanchéité peut compromettre l'adhésivité dans certaines situations, car la résine époxyde ne peut pas pénétrer aussi profondément la surface ou l'objet, et ne convient donc pas à toutes les situations.

Deuxième étape : La coulée – La zone à traiter doit être propre et sèche, exempte de poussière et d'insectes. La présence de poussière sur la surface peut produire des imperfections sur une surface lustrée. Vous pouvez verser FlowCast en couches épaisses, soit par couches de 6 mm à 38 mm (0,25 po à 1,5 po). La réaction chimique permettant le durcissement de la résine époxyde libère de la chaleur. Dans le cas d'un volume de coulée d'au moins 12 L, plusieurs couches ou coulées plus fines pourraient s'avérer nécessaires pour éviter une accumulation excessive de chaleur. Nous recommandons aussi fortement de recourir à des ventilateurs durant le durcissement pour dissiper la chaleur. Pour une meilleure adhésivité entre les couches, attendez 48 heures entre chaque coulée. (Vous devez attendre que la dernière couche soit gélifiée, mais encore collante.)

Si la dernière couche n'est plus collante, poncez-la avec un papier abrasif à grains 220, puis essuyez-la avant la prochaine coulée. La résine FlowCast peut perdre jusqu'à 1 % de son volume en durcissant dans des conditions normales. Elle peut aussi remplir lentement les fissures et les vides du moule, et faire baisser ainsi la surface. Préparez-vous à en rajouter au besoin.

FlowCast adhère aux surfaces suivantes :

bois, métal, béton, granit, acier inoxydable, matériau stratifié, Formica, bambou, cuir, céramique, fibre de verre, plastique et beaucoup d'autres.



Vous trouverez
d'autres directives,
conseils et
renseignements
sur notre site Web.

Consulter la fiche
signalétique pour
de plus amples
renseignements.

ecopoxy®

Box 220 Morris MB R0G 1K0

1.855.326.7699

EcoPoxy.com