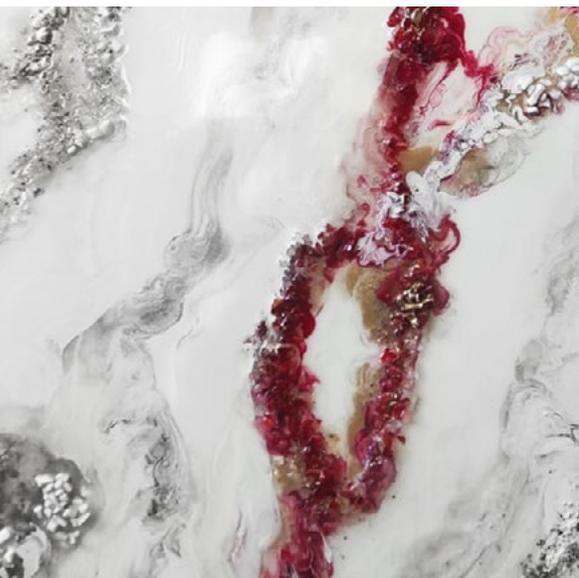




# СУПЕРПЛАСТ

## Бесцветная эпоксидная смола **ЭП-СМ-В** (вязкая смола для рисования, применяется с отвердителем **№921**)



### ОПИСАНИЕ

Представляет собой композицию на основе неотвержденной эпоксидно-диановой смолы с добавками и разбавителями. Эпоксидная смола **ЭП-СМ-В** (в комплекте с отвердителем №921) представляет собой бесцветную прозрачную композицию с повышенной износостойкостью, используемую в производстве дизайнерских изделий.

### ПРИМЕНЕНИЕ

Применяется в производстве картин на основе эпоксидной смолы. **Отвердитель №921** предназначен для тонких заливок декоративной функции (несколько миллиметров, обычно 2-7 мм), отличается быстрым отверждением.

### ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ

12 месяцев с даты изготовления

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Пропорция смолы и отвердителя — 100:50 в.ч.

Перед работой смола и отвердитель должны быть перемешаны и выдержаны при температуре 20-25°C до нормализации температуры. В случае хранения смолы и отвердителя на холоде возможна кристаллизация (мут, осадок, «обмылки») — это устраняется прогревом в закрытой таре на водяной бане до 50-60°C и тщательным взбалтыванием.

Смешивание компонентов производится в чистой таре медленным помешиванием шпателем или мешалкой на невысоких оборотах (не более 150 об./мин). Смешивание необходимо вести тщательно вдоль стенок и дна, усредняя массу по объему. В замесе не должно быть разводов, волн, свидетельствующих о неполном перемешивании. Приготовление связующего и заливка изделия должны производиться при температуре 20-25°C и влажности не выше 50% в помещении, исключающем попадание загрязнений и пыли в изделие.

Не рекомендуется применение разделительных смазок, рекомендуется применение силиконовых или полиэтиленовых форм.

При заливке в течение 1-2 часов близко к поверхности могут выходить отдельные пузырьки воздуха.

Если не происходит их схлопывания, их необходимо проколоть или удалить, сдуть феном или горелкой. Применение спреев корректоров требует предварительного тестирования.

В случае высокой влажности (обычно выше 60%) и повышенного содержания CO<sup>2</sup> (в том числе от дыхания мастера и работы горелки) в воздухе возможно образование пленок на поверхности смолы с введенным отвердителем — это резко ухудшает качество изделия и этого нужно избегать!

Надо стараться выявить такие отклонения на пробных заливках. Первичное отверждение занимает около суток в указанных выше условиях. На полную прочность изделие выходит после 5-7 суток выдержки.

Отверждение может быть ускорено термообработкой после выдержки 2 суток — 60°C 4-6 часов.

Рекомендуем предварительное тестирование у покупателя!

### ООО «СУПЕРПЛАСТ»

г. Москва, ул. Вольная, д. 39  
+7 (495) 509 4771 +7 (499) 702 0393  
splast@list.ru www.superplast.ru

