



Epoksīdu sveķu lietošanas instrukcija

Sveķu liešanas projekts būtu jāsāk ar piemērotu sveķu izvēlēšanos. STAFOR piedāvā vairākus sveķu un cietinātāju veidus. Sveķi atšķiras pēc viskozitātes no bieziem līdz šķidrām un plānotā lējuma biezuma, kā arī cietības. Savukārt cietinātāji ir pieejami dzeltenīgi vai pilnībā caurspīdīgi.

Pieejamie sveķu veidi:

1. Biezie epoksīdu sveķi ar caurspīdīgu vai dzeltenīgu cietinātāju – paredzēti dažādu materiālu līmēšanai – metāls, stikls, porcelāns, koks, keramika u.c. Var tikt pielietoti dažādu minerālo virsmu, arī betona un cementa maisījumu remontam. Pielietojami arī uz vertikālām virsmām. Rekomendējamais vienreizējais jaukšanas tilpums līdz 10l, cietības pakāpe 91D.
2. Vidēji biezi epoksīdu sveķi ar caurspīdīgu vai dzeltenīgu cietinātāju - paredzēti dažādu materiālu līmēšanai, gluži kā biezie sveķi un var tikt lietota armēšanai ar stikla šķiedras vai kevlara audumiem. Pielietojama arī izliektām virsmām. Rekomendējamais vienreizējais jaukšanas tilpums līdz 10l, cietības pakāpe 91D.
3. Šķidrās epoksīdu sveķi ar dzeltenīgu cietinātāju - paredzēti kā divkomponentu liešanas masa industriāliem un dekoratīviem klājumiem, grīdām, stikla šķiedras nostiprināšanai, finierim u.c. kur nav nepieciešams pilnīgi caurspīdīgs klājums. Rekomendējamais vienreizējais jaukšanas tilpums līdz 10l, cietības pakāpe 91D.
4. Šķidrās epoksīdu sveķi ar caurspīdīgu cietinātāju – paredzēti lietošanai dekoratīviem klājumiem, grīdām. Var tikt izmantoti nelieliem epoksīdu lējumiem. Izmanto arī koksnes gruntēšanai pirms lējuma



SIA STAFOR
Reģ. Nr.: LV 40103520315
Biroja adr.: Kuldīgas iela 53a, Rīga, Latvija
Internets: www.stafor.lv info@stafor.lv

Tālr.: +371 67603399
Fax: +371 67603399
Mob.: +371 29219954
+371 26408999

Banka: Swedbank
SWIFT: HABALV22
Konts: LV83HABA0551032881717

un kā aizsargājošu finiša kārtu (top coat), jo tiem piemīt augsta cietība un mehāniska izturība. Rekomendējamais vienreizējais jaukšanas tilpums līdz 10l, cietības pakāpe 91D.

5. Šķidrie epoksīdu sveķi dziļai liešanai, tiek piedāvāti komplektā ar cietinātāju un ir pilnīgi caurspīdīgi – paredzēti īpaši dziļai liešanai 5-15cm (deep pour). Tiek pielietoti kā lejamā masa galdiem (river table), kokam, rotājumiem, liešanai formās un citiem rokdarbiem. Rekomendējamais vienreizējais jaukšanas tilpums nav ierobežots, cietības pakāpe 81D.

Pēc pareizu sveķu izvēles jānodrošina, lai materiāli, kurus plānots izmantot projektā, ir pareizi sagatavoti. Koka vai jebkura cita poraina materiāla sagatavošana pirms epoksīdu sveķu liešanas:

1. Koka dēļu, masīvkoka mitrums ne lielāks par 10%.
2. Piemērotākas ir “cieta” koka sugas – ozols, osis u.c.. Kā arī liešanā var izmantot arī “mīkstas” sugas – priede, egle, bet jāpievērš uzmanība gruntēšanai.
3. Koku vēlams atbrīvot no mīkstas frakcijas, mizas.
4. Iepriekšēja koka gruntēšana vietās kur tas kontaktēs ar sveķiem ir ieteicama, lai atbrīvotos no gaisa burbuļu veidošanās. Gruntēšanu var veikt ar otu, uzklājot epoksīda sveķus.

Piemēroti darba apstākļi arī ir svarīgi. Rekomendējamā gaisa temperatūra telpās 25°C, gaisa mitrums 70% un minimāla putekļu klātbūtne. Sveķi žūšanas laikā telpā jānodrošina gaisa cirkulācija. Strādājot ar epoksīda sveķiem, jāizmanto aizsargbrilles, respirators un cimdi (nitrila cimdi), kā arī jānosedz āda, kas var nonākt kontaktā ar epoksīdu sveķiem. Telpā arī jānodrošina ventilācija.

Veidnes izgatavošana:

1. Piemērotākie liešanas formu (veidņu) materiāli ir silikons, MDF ar melamīnu vai koka, finiera forma aplīmēta ar līmlenti, kurai ir nelīpoša virsma (iepakošanas līmlente).
2. Īpaša uzmanība jāpievērš tam, lai veidne ir hermētiski noslēgta. Blīvēšanai var izmantot silikonu vai termolīmi.
3. Cietēšanas procesā jāizvairās no putekļu nokļūšanas lējumā.
4. Pirms epoksīdu sveķu liešanas var izmantot veidņu atdalīšanas līdzekļus, lai pēc sacietēšanas izstrādājumu būtu vieglāk atdalīt.
5. Pirms liešanas koka vai citi viegli materiāli ir jāfiksē veidnē ar skrūvspīlēm, termolīmi vai silikonu, jo liešanas procesā tie var uzpeldēt.
6. Pirms liešanas veidne ir jāuzstāda vēlamajā līmenī, ja tiek izmantoti šķidrie sveķi. STAFOR šķidrie epoksīdu sveķi pašlīmeņojas.
7. Lai pasargātu apkārt esošos priekšmetus no epoksīdu sveķiem, izmantojiet silikona paklāju vai plēvi.

Ja tiek plānots veikt dziļu, apjomīgu sveķu lējumu, jāizmanto STAFOR šķidrie epoksīdu sveķi dziļai liešanai. Tos var izmantot liešanai 5-15cm dziļumā bez vienreizēja sajaukšanas apjoma ierobežojuma. Kaut arī tehniskās īpašības pieļauj tik dziļu liešanu vienā kārtā, mēs rekomendējam uzsākt ar 1-3cm biezas kārtas liešanu, nepieciešamības gadījumā to atkārtot, līdz tiek sasniegts nepieciešamais dziļums. Tādā veidā būs vieglāk izvairīties no pārkaršanas un gaisa burbulīšiem.

Epoksīdu sveķus sajauc strikti ievērojot pamatmasas un cietinātāja jaukšanas proporcijas. Jaukšana jāveic lēnām, jo ātri maisot sveķus ar cietinātāju tie var uzkarst un ātri sacietēt vai saplaisāt. Maisīšanu var veikt ar roku, izmantojot plakanu koka lāpstiņu, vai mikseri. Jaukšanu vēlams veikt 3-5 minūtes, pievēršot uzmanību tam, lai masa no maisāmā trauka sienīnām un apakšas tiek vienmērīgi iemaisīta. Pēc nepieciešamības pievienot pigmentus un pēc tam veikt masas pārliešanu citā traukā un atkārtot maisīšanu. Tādā veidā tiks



SIA STAFOR
Reģ. Nr.: LV 40103520315
Biroja adr.: Kuldīgas iela 53a, Rīga, Latvija
Internets: www.stafor.lv info@stafor.lv

Tālr.: +371 67603399
Fax: +371 67603399
Mob.: +371 29219954
+371 26408999

Banka: Swedbank
SWIFT: HABALV22
Konts: LV83HABA0551032881717

nodrošināta sveķu atdzišana un pilnīga sajaukšana. Pēc sajaukšanas epoksīdu sveķu masu var vakumēt, lai samazinātu burbulīšu veidošanos.

Pievienojot pigmentus jāņem vērā to, ka masas tonis maisāmā traukā var atšķirties no lējuma toņa. Toņa pārbaudei rekomendējam ieliet nelielu sveķu daudzumu, kas atbilst plānotā lējuma biezumam, caurspīdīgā plastmasas glāzē. Tādā veidā var objektīvi novērtēt tonējuma intensitāti.

Kad sveķi sagatavoti, tos var liet, to darot lēnām. Kad vēlamā kārtā ir ielieta to var sildīt ar celtniecības fēnu vai gāzes degli, lai pilnībā atbrīvotos no gaisa burbuļiem uz sveķu virsmas. Ja nepieciešams palielināt kārtas biezumu, nākošo var liet, kad pirmā kārtā ir sākusi cietēt – palikusi lipīga. Ja vajadzīgais brīdis ir palaists garām, jāsapaida, kad sveķi ir pilnīgi sacietējuši, tie jāattauko ar acetonu vai tehnisko spirtu, viegli jāslīpē ar 40 līdz 120 smilšpapīru, lai nodrošinātu nākamās kārtas adhēziju. Ja vairāku kārtu lējums veikt pareizi, šķērsgrīzumā salaiduma vietas nebūs redzamas.

Pēc vēlamā līmeņa ieliešanas ir iespējama neliela sveķu nosēšanās. Galvenokārt tas notiek, jo epoksīdu sveķi aizpilda visas brīvās vietas un daļēji iesūcas porainā materiālā.

Tālāko virsmas apstrādi – slīpēšana, pulēšana jāveic pēc pilnīgas sveķu nožūšanas to sākotnēji attaukojot. Ideāli gludai virsmai rekomendējam izmantot līdz pat 4000 smilšpapīru, pakāpeniski slīpējot līdz tam. Jāņem vērā, ka šāda spoguļvirmsa būs vairāk pakļauta skrāpējumiem un tā jālieto īpaši rūpīgi. Piemēram, epoksīda galdu virsmas rekomendējam slīpēt līdz 320 grauda izmēram un tad veikt tālāku apstrādi. Vizuāli šāda virsma būs nedaudz matēta, sveķu caurspīdība manāmi neatšķirsies, savukārt lietot tādu priekšmetu būs vieglāk. Kā finiša aizsargklājumu var izmantot šķīdros epoksīda sveķus ar caurspīdīgu cietinātāju vai STAFOR eļļas vasku, vasku kokam.

Pēc pulēšanas un aizsargklājuma uzklāšanas koka virsma iegūs savu galējo tekstūru un epoksīdu sveķi kļūs spilgtāki, ja tika pievienoti pigmenti. Savukārt bez pievienotajiem pigmentiem tie kļūs pilnīgi caurspīdīgi.



SIA STAFOR
Reģ. Nr.: LV 40103520315
Biroja adr.: Kuldīgas iela 53a, Rīga, Latvija
Internets: www.stafor.lv info@stafor.lv

Tālr.: +371 67603399
Fax: +371 67603399
Mob.: +371 29219954
+371 26408999

Banka: Swedbank
SWIFT: HABALV22
Konts: LV83HABA0551032881717