

# МЕТАЛНИ ГЕЛ ПОКРИТИЯ

**JESMONITE**  
MADE FROM

## ВЪВЕДЕНИЕ

Jesmonite® Метални Гел покрития са формулирани за производство на метални завършващи покрития, които са едновременно декоративни и трайни. Предлагат се в четири вида: Бронз, Мед, Месинг и Сребърен бронз. Те се използват в комбинация с AC730 или AC830 като подложка, смесена с Flex или стандартни течности, в зависимост от вида на изделието, което се произвежда.

## ПОДГОТОВКА

Важно е да се използват, както точна везна, така и миксер за смесване на Jesmonite, за да се осигурят специфичните свойства на съставките. Неспазването на тези инструкции може да доведе до загуба на якост, свиване и намалена устойчивост. Помещението в което ще се обработва продукта, трябва да е отопляемо, сухо и далеч от пряка слънчева светлина. Трябва да се избягва среда, където често се използват съединения на основата на разтворители. Контейнерите за смесване трябва да бъдат чисти, сухи и с подходящи размери. Тези Метални Гел покрития ще се използват най-добре със силиконови матрици, но също така е възможно да се използват полиуретанови матрици с подходящ отделител. Най-добре е да се избягват твърди GRP, дървени или гипсови матрици.

## СЪОТНОШЕНИЕ НА СМЕСВАНЕ

Претеглете Течността и Базата в отделни чисти контейнери според следното съотношение:

AC730 Течност	1 част по тегло
AC730 Bronze Base	5.5 части по тегло
AC730 Течност	1 част по тегло
AC730 Brass Base	5.5 части по тегло
AC730 Течност	1 част по тегло
AC730 Copper Base	7 части по тегло
AC730 Течност	1 част по тегло
AC730 Silver Bronze Base	6 части по тегло

Обикновено, сместа може да се регулира така, че да отговаря на приложението или на нуждите на крайния потребител. Добавянето на малко количество течност или основа, за да се направят финни корекции, е много полезно - първо пробвайте с малки партиди, за да оцените дали материалите са подходящи за конкретна матрица или приложение. Сместа трябва да бъде гъста, но лесна за нанасяне с четка при дебелина 1 – 2 мм.

## СМЕСВАНЕ

Jesmonite Метални Гел покрития трябва да се смесва с миксер за смесване на Jesmonite. Прикрепете миксера към бормашина с променливо регулиране на скоростта и постепенно добавяйте Базата към Течността, докато смесвате продължително на ниска скорост. След като цялото количество База е добавено, бавно повишете скоростта на смесване до около 1,000rpm и смесвайте за още 60 секунди или докато сместа стане гладка, течлива и хомогенна. Много е важно сместа да се поддържа разбърквана, докато се прилага, за да се спре утаяването на тежките метални прахове, съдържащи се в материала.

## ПИГМЕНТИ

Металните Гел покрития са съвместими с нашите Jesmonite пастообразни пигменти. Цветовете трябва да се добавят към претеглените течности и да се смесят добре преди добавянето на прахообразната част. Металните Гел покрития могат да се регулират с малки количества пигмент Jesmonite, за усиляване или регулиране на фоновия цвят. Опитайте да добавите 2 г – 4 г черен пигмент, за да направите Bronze Gel Coat по-наситен на цвят.

## ЛЕЕНЕ С УПОТРЕБАТА НА НАРЯЗАНИ ВЛАКНА ОТ ФИБРОСТЪКЛО

Металните Гел покрития могат да се приготвят или чрез отливане в матрицата или следване на инструкциите за предварително приготвяне и ламиниране, описани по-долу. За да се подобри здравината в отливките (вместо ламинирани, както е описано по-долу) се добавят 13 мм нарязани влакна, за да се създаде предварително приготвена смес.

Първо нанесете 1 – 2 мм Метално Гел покритие върху лицето на матрицата. Оставете го да стане сухо на допир и след това излейте предварително приготвената смес. Тази техника добавя значителна якост към по-тънките области на отливката, също така опростява производствения процес. Обичайната дебелина на отливката трябва да бъде между 8 – 12 мм в зависимост от размера и формата. Допълнителна информация относно тези техники за прилагане могат да се потърсят от нашия Технически отдел.

## **ЛАМИНИРАНЕ С ЧЕТИРИОСОВА ФИБРОСТЪКЛЕНА АРМИРОВКА**

Jesmonite Flex Течност може да се използва с Jesmonite AC730 База и армировка от Четириосово фибростъкло за създаване на ламинирани панели, които оптимизират съотношението на якост към тегло. Ключът към успешното изпълнение е предварително да претеглите необходимите смеси и да изрежете правилните размери на стъклената армировка, за да паснат на матрицата **преди** смесването на материала.

Първо отрежете два слоя от Четириосовото фибростъкло по размер и форма. Проверете дали Металното Гел покритие е сухо на допир, но не напълно изсъхнало преди да продължите.

Направете втора смес от материала и нанесете тънък слой, за да намокрите гърба на Гел покритието. Поставете първия слой от четириосовото фибростъкло върху гърба на Гел покритието, директно върху незасъхналия слой от сместа. За да се уверите, че цялото фибростъкло е напълно 'обмокрено' с материал, изсипете още материал върху Четириосовото фибростъкло и го нанесете с четка или валяк. Моля, обърнете внимание, че е много лесно да се нарани Гел покритието, когато се използва валяк върху силиконова матрица, така че, трябва да се внимава при използването на тази техника.

След това отделете част от сместа, оставяйки достатъчно количество, с което да обмокрите втория слой от Четириосов фибростъклен плат. Добавете 3% – 5% по тегло от 13 мм Нарязани влакна към отделената смес и разбъркайте с пръчка (не използвайте миксерът за смесване, тъй като той ще разкъса нарязаните влакна). Нанесете получената смес с четка в матрицата, докато се получи гладък слой от 3мм – 5мм.

Накрая нанесете второто и последно парче от Четириосово фибростъкло, и използвайте запазения материал от втория микс, като го нанесете с четка върху фибростъклото, докато не се обмокри напълно. С това завършва базовият процес на ламиниране. В зависимост от размера и сложността, панелът трябва да се остави в матрицата за още 2½ – 3½ часа.

От съществено значение е температурата на материала да не надвиши 40°C през първите три часа от хидратацията. Ако има такава опасност, тогава отливката и матрицата трябва да се поставят във вода и температурата да се поддържа под 40°C. Поставянето на пластмасов лист върху гърба на панела ще запази влагата. Това ще гарантира правилното хидратиране на AC730 и намалява вероятността от свиване или изкривяване при по-големи плоски панели.

При изработването на плоски панели е препоръчително да се създаде кант от поне 35 мм и да се ламинират ребрата в задната част на панела. Ребра в кутиообразен профил могат да бъдат създадени чрез рязане на 25 мм – 50 мм квадратни ребра от полистирол и ламинирането им в задната част на панела с помощта на бандаж от Четириосово фибростъкло и малко количество от сместа, при стандартно съотношение от 5:1. Това ще увеличи силата на панела, без да добавя значителна тежест.

**БЕЛЕЖКА:** Ако панелът трябва да се монтира на обществено място, полистиролът трябва да се замени с огнеустойчива пена.

## **ВТВЪРДЯВАНЕ**

Отлятите и ламинираните детайли трябва да се съхраняват в топло и сухо помещение през този период. Те трябва да се поставят върху подходящ рафт или решетка, така че да имат достъп до оптимален въздушен поток, също така панелите трябва да се съхраняват, така, че да не могат да се извият или изкривят под собственото си тегло. За да се достигне до крайната якост на отливките, те могат да се поставят в топло помещение при около 40°C. Крайните продукти могат да се опаковат, чак когато са напълно втвърдени. Също така трябва да се внимава, когато се използват пластмасови опаковки, особено във влажни помещения, защото това може да доведе до повърхностна корозия и получаване на следи от вода.

## **ПОВЪРХНОСТНИ ПОКРИТИЯ**

Jesmonite Метални Гел покрития са създадени за производство на метални покрития. Покритието може да се постигне с помощта на различни полиращи средства, но ние препоръчваме „000“ или фина стоманена вълна. От съществено значение е отливката да се втвърдява в продължение на най-малко 24 часа и повърхността да е напълно изсъхнала. Отстранете повърхността чрез полиране, докато се постигне желаният ефект на метала.

По време на полирането се уверете, че прахът се почиства непрекъснато и продължавате да обръщате страните на стоманената вълна, докато се износи. Сменете стоманената вълна след като се износи. След това повърхността трябва да се полира с чиста суха памучна кърпа. Също така е възможно да се нанесе твърд, чист восък за вътрешна употреба или да се запечата детайла с помощта на Jesmonite Gloss Stone Guard Sealer. Много различни цветове и патини могат да бъдат постигнати чрез студени решения за патирание.

За допълнителни съвети, моля, обадете се на нашия технически отдел: +359 894 961963.

## СЪХРАНЕНИЕ

Като основно правило контейнерите с течност трябва да се съхраняват запечатани, за да се предотврати изпаряване на водата и образуването на тънка ципа на повърхността. Те трябва да се съхраняват при постоянна температура между 5 – 25 °C и да се използват в рамките на 6 месеца. Трябва да се пазят от замръзване. Прахът трябва да се поддържа сух и да се съхранява при 5 – 25 °C.

## Jesmonite® е регистрирана Търговска марка

Приложената информация и препоръки се основават на нашия опит и се предлагат само като съвет. Те се предлагат добросъвестно, но без гаранция, тъй като нямаме контрол върху условията и методите на употреба на материалите. Отговорността остава на крайния потребител да определи дали материалите са подходящи за желаното от него приложение.

### КЛЮЧОВИ ПРЕДИМСТВА ПРИ УПОТРЕБАТА НА JESMONITE®



#### По-здрав

Повече здравина, гъвкавост и устойчивост, което го прави с висока удароустойчивост.



#### По-прецизен

Прави точно копие и на най-малките детайли.



#### Екологично чист

Продукт на водна основа, което го прави безопасен за околната среда.



#### По-лек

По - лек от камък; цимент армиран с фибростъкло; пясъчни и циментови продукти – идеални за филмови декори.



#### По-безопасен

Огнеустойчив с Клас 'O'; намалена плътност на дима и токсичните характеристики; без разтворител и летливи органични съединения (VOC).



#### Повече варианти

Може да се оцвети във всеки възможен цвят; Може да имитира всякаква текстура и да постигне ефект на материали като дърво, метал, кожа и плат.

Повече информация на разположение на:  
Дистрибутор за България:

Нежна-Банат ЕООД  
Дълга лъка 2  
5000 Велико Търново  
+359 894 961963  
info@smoli-bg.com  
www.smoli-bg.com

Challenge Court  
Bishops Castle  
Shropshire SY9 5DW  
United Kingdom  
Tel: +44 (0)1588 630302  
Fax: +44 (0)1588 630304  
www.jesmonite.co.uk

[www.smoli-bg.com](http://www.smoli-bg.com)