

FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 600

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION															
<p>Produktbeschreibung Lösemittelfreies 2K EP-Gießharz</p> <p>Anwendungsgebiet Holzarbeiten, Tisch-, Modell-, Boots- und Formenbau, Vergießen z.B. von Schmuck, Muscheln, etc</p> <p>Eigenschaften Glasklare, transparente und luftblasenfreie Oberflächen oder Gussteile bis 50 mm harte, polierfähige Oberfläche, sehr gute UV-Beständigkeit</p> <p>Farbton Farblos, glasklar</p> <p>Das Harz kann mit FEYCOPOX 581 EP-Farbstoffen eingefärbt werden. Hinweis: Beim Einsatz von „Universalpasten“ kann es leicht zu Unverträglichkeiten kommen! Unbedingt vorher separat prüfen!</p> <p>Glanz glänzend</p> <p>Gebindegrößen – Packing Size</p> <p>Harz / Resin – Component: A</p> <p>Härter / Hardener 600 / 610 – Component: B</p>	<p>Product Description Solventfree 2 pack EP cast resin</p> <p>Field of Application Woodwork, table, model, boat and mold making, Casting e.g. jewelry, shells, etc.</p> <p>Properties Crystal clear, transparent and air bubble free surfaces or castings up to 50 mm hard, polishable surface, very good UV resistance</p> <p>Color Colorless, clear</p> <p>The resin can be tinted with FEYCOPOX 581 EP dyes. Note: Using "universal pastes" can easily lead to incompatibilities! Be sure to check separately beforehand!</p> <p>Gloss glossy</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>0,75 kg</th> <th>1,5 / 1,6 kg</th> <th>6,0 / 6,4 kg</th> <th>15,0 / 16,0 kg</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Harz / Resin – Component: A</td> <td>0,55 kg</td> <td>1,1 kg</td> <td>4,4 kg</td> <td>11,0 kg</td> </tr> <tr> <td>Härter / Hardener 600 / 610 – Component: B</td> <td>0,20 kg</td> <td>0,4 / 0,5 kg</td> <td>1,6 / 2,0 kg</td> <td>4,0 / 5,0 kg</td> </tr> </tbody> </table>		0,75 kg	1,5 / 1,6 kg	6,0 / 6,4 kg	15,0 / 16,0 kg	Harz / Resin – Component: A	0,55 kg	1,1 kg	4,4 kg	11,0 kg	Härter / Hardener 600 / 610 – Component: B	0,20 kg	0,4 / 0,5 kg	1,6 / 2,0 kg	4,0 / 5,0 kg
	0,75 kg	1,5 / 1,6 kg	6,0 / 6,4 kg	15,0 / 16,0 kg												
Harz / Resin – Component: A	0,55 kg	1,1 kg	4,4 kg	11,0 kg												
Härter / Hardener 600 / 610 – Component: B	0,20 kg	0,4 / 0,5 kg	1,6 / 2,0 kg	4,0 / 5,0 kg												

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA			
	Komponente A Component A	FEYCOPOX 581	Härter Hardener 600 610	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	100 %	100 %		100 %
Dichte Density	~ 1,14	~ 0,97		~ 1,05
Lieferviskosität bei 20 °C Viscosity as supplied at 20 °C	ca. 700 mPa s	ca. 15 mPa s		

**Theoretische Ergiebigkeit bei 1 mm TSD
Theoretical Consumption at 1 mm DFT**

Ca. 0,9 m²/kg → ~ 1100 g/m²

Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.

The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness of substrate or application conditions.

FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 600

Lagerung (10 – 30 °C)

24 Monate in verschlossenen Originalgebinden bei trockener und kühler Lagerung.

Shelf life (10 – 30 °C)

24 months in originally closed containers if stored in a dry and cool place.

VORBEREITUNG
Untergrundvorbehandlung
Allgemein

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein.

FEYCOPOX 581 Härter 600 – Komponente B

Härter 600 für kleine Objekte mit dünnen Schichten Harz bis ca. 2 cm

Härter 610 langsam für größere Objekte mit Schichten Harz bis 5 cm

Mischungsverhältnis mit Härter 600

nach Gewicht: 2,75 : 1, nach Volumen: 2,5 : 1

Mischungsverhältnis mit Härter 610 langsam

nach Gewicht: 2,2 : 1, nach Volumen: 2,0 : 1

Verarbeitungszeit (Mischung 1,5 kg)

60 – 90 min bei 20 °C und 65 % rel. Luftfeuchtigkeit.

Bei größeren Mengen und höheren Temperaturen verkürzt sich die Verarbeitungszeit deutlich.

PREPARATION
Substrate Preparation
General

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly.

FEYCOPOX 581 Hardener 600 – Component B

Hardener 600 for small objects with thin layers of resin up to approx. 2 cm

Hardener 610 slow for larger objects with layers of resin up to 5 cm

Mixing Ratio with hardener 600

by weight: 2,75 : 1, by volume: 2,5 : 1

Mixing Ratio with hardener 610 slow

by weight: 2,2 : 1, by volume: 2,0 : 1

Pot Life (Mixture 1,5 kg)

60 – 90 min at 20 °C and 65 % rel. humidity

For larger quantities and higher temperature the pot life is significantly reduced.

VERARBEITUNG
Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +10 °C Objekttemperatur verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25 °C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

Mischen

Harz und Härter im richtigen Mischungsverhältnis zusammengießen, gut mischen (mindestens 3 min), bis eine homogene Harzmischung erreicht wird.

Maximal ca. 15 kg auf einmal mischen und kurzfristig verarbeiten.

Die Mischung in ein sauberes Behältnis umfüllen und erneut (3 min) mischen, dabei nicht zu viele Luftblasen in die Mischung einrühren!

Verarbeitung allgemein

Mit dem Härter 600 beträgt die maximale Schichtdicke ca. 2 cm pro Arbeitsgang, mit dem Härter 610 langsam beträgt die maximale Schichtdicke 5 cm. Das Gießen über die maximale Schichtdicke pro Gießvorgang wird nicht empfohlen, da das Harz aufgrund der Aushärtereaktion aufkochen und zu Vergilbung, Rissen und Verformung führen kann.

APPLICATION
Application Conditions

Do not apply below +10 °C object temperature. The best temperature for application is between +15 and +25 °C. The surface temperature must be at least 3 °C above the dew point of the surrounding air.

Mixing

Mix the resin and hardener in the correct mixing ratio, mix well (at least 3 min) until a homogeneous resin mixture is achieved.

Mix a maximum of about 15 kg at a time and process quickly.

Transfer the mixture into a clean container and mix again (3 min), do not add too many air bubbles to the mixture!

Application In General

With Hardener 600, the maximum film thickness is approx. 2 cm per work step; with Hardener 610 slow, the maximum film thickness is 5 cm. Pouring above the maximum layer thickness per pour is not recommended, as the resin may boil due to the curing reaction and lead to yellowing, cracking and deformation.

FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 600

Verarbeitung auf Holz

Um die Saugfähigkeit eingegossener Materialien zu verhindern und Luftblasen aus dem Untergrund auszuschließen, ist immer eine Grundierung mit dem Gießharz vorzunehmen. Vor dem ersten Gießvorgang muss die Grundierung ausgehärtet sein. Alle Risse, porösen und unebenen Stellen im Holz müssen als erstes mit Harz gefüllt werden. Nach Aushärtung erfolgt die Versiegelung der gesamten Holzfläche mit dem Harz.

Beim Eingießen von Holzabschnitten empfehlen wir, die Rinde vor der Grundierung komplett zu entfernen, da es fast nicht möglich ist, die Lufteinschlüsse innerhalb der Rinde durch Grundieren blasenfrei zu füllen.

Außerdem kann es ohne Entfernung der Rinde zu statischen Schwächen kommen (z.B. beim „Zusammenkleben“ zweier Abschnitte durch Epoxidharz) und das Bauteil kann dort auseinanderbrechen.

Ein Materialschwund von 1 - 1.5 % ist systembedingt und kann nicht ausgeschlossen werden.

Luftblasen im Harz können mit einem Haartrockner oder einer Heißluftpistole entfernt werden.
Wichtig: Nur gerade so viel wie nötig bzw. nur kurz mit der Heißluft darüber schwenken, weil das Harz ansonsten Schaden nehmen könnte.

Für eine perfekt glatte Oberfläche ist eine abschließende mechanische Bearbeitung und ggfs. ein Lackfinish nötig.
Die Harzoberfläche sollte gut angeschliffen oder sogar bis auf das Holz abgefräst oder abgeschliffen werden, um eine völlig plane Fläche zu erhalten.
Im Anschluss kann die Fläche poliert werden.
Danach können als Finish entweder Holzöle oder 2K-PU Klarlacke aufgebracht werden.
Nur ein 2K-PU Klarlack erzeugt spiegelglatte Oberflächen, die auch lange kratzbeständig sind.

Aushärtung

Der frische Verguss sollte während der Aushärtung in den ersten 24 h auf ebener Fläche stehen und nicht bewegt werden.

Während dieser Zeit ist die Umgebungs- und Werkstücktemperatur konstant zu halten.

Die Aushärtezeit bis zum Erreichen der Endhärter beträgt 1 – 3 Tage

Die Aushärtezeiten resultieren aus Prüfungen bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

Oberflächenstörungen

Nach dem Verguss bilden sich oft Blasen auf der

Application On Wood

In order to prevent the absorbency of embedded materials and to avoid air bubbles from the substrate, a priming coat of casting resin must always be applied. This priming coat must have hardened before the first casting process. All cracks, porous and uneven areas in the wood must first be filled with resin. After hardening, the entire wooden surface is sealed with the resin.

When pouring wood sections, we recommend removing the bark completely before priming, as it is almost impossible to fill the air pockets in the bark without any bubbles.

In addition without removing the bark static weaknesses may result (e.g. when two sections are "glued together" with epoxy resin) and the piece may break at this point..

A material shrinkage of 1 - 1.5 % is system-related and cannot be ruled out.

Air bubbles in the resin can be removed with a hair dryer or hot air gun.
Important: Wave the hot air only as much as needed or only for a short time over the surface, otherwise the resin could be damaged.

For a perfectly smooth surface, a final mechanical processing and, if needed, a paint finish is necessary.

The resin surface should be sanded well or even milled or sanded down to the wood in order to obtain a completely flat surface.

The surface can then be polished.

Then either wood oils or 2K PU clear coats can be applied as a finish.

Only a 2K PU clear coat produces mirror-smooth surfaces that are also scratch-resistant for a long time.

Curing

The fresh cast should rest on a plane surface during curing for the first 24 hours and should not be moved.

During this time, the ambient and workpiece temperature must be kept constant.

The curing time until reaching the final hardness is 1 – 3 days.

The curing times result from tests at 20 °C and 65 % relative humidity.

Surface Defects

After casting, bubbles often form on the surface.

FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 600

Oberfläche. Diese lassen sich am besten kurz nach dem Vergießen durch kurzes Anblasen mit Heißluft aus einem Heißluftgebläse oder Haartrockner beseitigen.

These can be removed best shortly after casting by blowing shortly hot air from a hot air blower or a hair dryer.

Gerätereinigung

EP Spezialverdünnung 500 oder Waschverdünnung 201.

Cleaning

EP Special Thinner 500 or Cleaning Thinner 201.

SONSTIGE HINWEISE

Achtung:

Das FEYCOPOX 581 Gießharz **600** ist **nicht** mit dem FEYCOPOX 581 Gießharz **500** verträglich, weder die A-Komponente noch die B-Komponenten dürfen miteinander oder untereinander gemischt werden.

Gefahrenhinweise

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

GISCODE: RE30

Rechtshinweise

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern.

Ebenso führen unsere Mitarbeiter nur eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.

Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten.

Es gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen und das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte oder unter www.feycolor.com aktuell heruntergeladen werden kann.

Freigabe: Duer

ADDITIONAL INFORMATION

Attention:

FEYCOPOX 581 Casting Resin **600** is **not compatible** with FEYCOPOX 581 Casting Resin **500**, neither the A-component nor the B-components may be mixed with or among each other.

Health And Safety Information

When using this product, please adhere to the instruction stated in the MSDS in reference to the Dangerous Goods Act as well as the appropriate Environmental Health and Safety Regulations.

Legal Notes

The information in this data sheet is based on the present state of our knowledge and information on our products. This information is not a guarantee of the characteristics of the products or their suitability for specific applications.

Likewise, our employees perform only a non-binding advisory operation. It is the responsibility of our buyer and user, to check the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines.

Product specifications may change without prior notice.

Our actual General Terms and Conditions and latest Technical Data Sheet shall apply, which should be requested from us or can be downloaded from www.feycolor.com in the actual version.