



KURZ ANLEITUNG

- mineralisches Giessharzsystem unic-cast -

weitere Infos auf der Rückseite

Das unic-cast ist eine weissliche, wasserbasierende Acryl-Giesssystem. Das System besteht aus 2-Komponenten, Activator und Mineralpulver auf lösungsmittelfreier Wasserbasis. Beide Produkte müssen in der richtigen Menge gut vermengt werden, danach ist das Material noch 10-20 Minuten bearbeitbar, bis es dann nach 60-120 Minuten ausgehärtet ist. Endfest nach 72 Stunden. Die Oberfläche fühlt sich etwas wie Zement an. Meist wird in Silikonformen gegossen. Die Masse kann nach Wunsch mit unseren Farben eingefärbt werden. Glimmer, Sand, Scherben, Baumwollflocken können hinzugefügt werden. *Lass deiner Kreativität freien Lauf!*

Eigenschaften:

DIY Giesssystem für dekorative Giessanwendungen z. B. Untersetzer, Deko, Schalen, Pflanzentöpfe, Möbel, Teller, Schalen, Schmuck uvm.

Eigenschaften:

- Wässriges System ohne Lösungsmittel, keine Gefahrstoff
- Leichte Verarbeitbarkeit, geruchsneutral
- Zugabe von bis zu 5 % Wasser möglich
- Mit Trockenfarbpigmenten mischbar
- Andickung mit Baumwollflocken möglich
- Erstellung von dekorativen und technischen Elementen
- Produktion von Skulpturen und Reliefs
- Erstellung von detailgetreuen Modellen
- Vervielfältigung von Objekten
- Nach Durchhärtung mit Epoxidharzen kombinierbar

Verarbeitungsdaten:

- **Mischverhältnis (Gewicht):** 100 Teile Activator, 250 Teile Mineralpulver
- **Verarbeitungszeit:** 15-20 Min. (100g bei 20°C)
- **Entformbar:** 60 - 120 Min.
- **Endfest:** 72 Std
- **Optimale Umgebungstemperatur:** 15 bis 20°C
- **Optimale Luftfeuchtigkeit:** Die relative Luftfeuchtigkeit der Umgebung darf 70 % nicht überschreiten.

Anmischen, einfärben, aushärten lassen

1.) Das System besteht aus 2 Komponenten, ein mineralisches Pulver und eine wasserbasierende Acrylmasse dem Activator. Activator vor Gebrauch schütteln.

2.) Beide Produkte müssen in der richtigen Menge mit der Waage, gut vermengt werden:
Mischverhältnis (Gewicht): 100 Teile Activator / 250 Teile Mineralpulver
Beispiel: 100 g Activator zu 250 g Mineralpulver

Dazu kann man z.B. einen Plastikbecher und ein Holzspachtel nehmen. Langsam und sorgfältig vermengen, für 2-3 Minuten. Mit dem Rührstab gründlich und intensiv unter Einbeziehung der Randzonen durchmischen. Noch vorhandene Verklumpung zeigt unzureichende Vermengung an. Eine Zugabe von bis zu 5 % Wasser zur Optimierung der Flieseigenschaften ist möglich.

3.) Wenn die Masse eine cremige Konsistenz bekommen hat, kann diese leicht mit Farben eingefärbt werden. Glimmer oder Scherben sowie Baumwollflocken können hinzugefügt werden.

Maximale Dosiermenge von Zuschlagstoffen: 10 % trockene Farbpigmente, 3 % Farbpasten, 3 % Baumwollflocken

4.) Nun kann die Masse in z.B. Silikonformen ab gegossen werden. Dafür verbleiben 10-20 Minuten. Danach wird die Masse immer dickflüssiger und härtet aus. Die Silikonform sollte sauber und entfettet sein.

5.) Die Masse in der Form muss ca. 60-120 Minuten aushärten. Dabei wird diese leicht warm. Die Oberfläche fühlt sich dann etwas wie Zement an und kann entformt werden. Um eine ordentliche Trocknung zu gewährleisten, empfehlen wir die Objekte nach Erreichen der Anfangsfestigkeit bereits zu entformen. Zu langes Verweilen in der Form kann zu Flüssigkeitsnestern und somit zur Inhomogenität der Optik führen. Achtung, kleine feine Objekte sind leicht brüchig, vorsichtig entfernen.

6.) Jetzt hast du die Möglichkeit den Giessling weiter zu bearbeiten. Die Oberfläche kann versiegelt werden oder Baumwollflocken kommen meist mit einem Anschliff mit Schleifpapier wieder zur Geltung.

Und fertig ist das gute Stück! Lass deiner Kreativität freien Lauf!

TECHNISCHES DATENBLATT

- mineralisches Giessharzsystem unic-cast -

Die Acrylgiessmasse ist eine niedrigviskose 2-Komponenten Kombination von Acrylharz und Mineralpulver auf lösungsmittelfreier Wasserbasis.

Eigenschaften und Einsatzgebiete:

DIY Giesssystem für dekorative Giessanwendungen z. B. Untersetzer, Deko, Schalen, Pflanzentöpfe, Möbel, Teller, Schalen, Schmuck uvm.

- Wässriges System ohne Lösungsmittel, kein Gefahrstoff
- Geringe Wärmeentwicklung
- Leichte Verarbeitbarkeit, geruchsneutral
- Zugabe von bis zu 5 % Wasser möglich
- Mit Trockenfarbpigmenten mischbar
- Andickung mit Baumwollflocken möglich
- Erstellung von dekorativen und technischen Elementen
- Produktion von Skulpturen und Reliefs
- Erstellung von detailgetreuen Modellen
- Vervielfältigung von Objekten
- Nach Durchhärtung mit Epoxidharzen kombinierbar

Verarbeitungshinweise:

Mischverhältnis (Gewichtsanteile-Waage)	100 Teile Activator / 250 Teile Mineralpulver
Topfzeit / Verarbeitungszeit	15 - 20 Min. (20 °C / 100 g)
Entformbar	60 - 120 Min. (20 °C / 100 g Schichthöhe 30 mm)
Mechanisch belastbar	8 h (20 °C / 100 g Schichthöhe 30 mm)
Endfest	72 h (20 °C / 100 g Schichthöhe 30 mm)
Verarbeitungstemperatur (optimal)	15 °C - 25 °C

Physikalische Daten / Rohzustand:

Wert	Einheit	Prüfmethode
Viskosität Harz [bei 25°C]	30 - 50	mPa * s
Viskosität Härter [bei 25°C]	Pulver (fein)	visuell

Physikalische Daten / Härtingzustand:

Wert	Einheit	Prüfmethode
Dichte	ca. 1,75	g/cm ³
Schwund	< - 0,5 (Ausdehnung)	%
Shorehärte D	84	PM.01.009
Biegefestigkeit	12 - 15	MPa
Druckfestigkeit	30 - 35	MPa
Farbe	hellbeige	Visuell
Wärmeformbeständigkeit	75	°C

Sicherheitshinweise:

Die Sicherheitshinweise sind den jeweiligen Gebinden zu entnehmen. Nicht in die Hände von Kindern gelangen lassen. Bei Anwendung nicht essen oder rauchen. Mengen der Einzelansätze auf den jeweiligen Arbeitsschritt abstimmen.

Anwendungshinweise: Das System eignet sich hervorragend zur Erstellung von Mustern, Klein- oder Grossmodellen oder zur Vervielfältigung von Objekten. Wir raten zu Vorversuchen zur Prüfung auf Tauglichkeit für den jeweiligen Anwendungsfall. Grössere Ansatzmengen (>100 g) und höhere Temperaturen (>20 °C) verkürzen die Verarbeitungszeit. System nur im optimalen Verarbeitungstemperaturbereich anwenden. Die relative Luftfeuchtigkeit der Umgebung darf 70 % nicht überschreiten. Je nach Werkstoff der Giessform, kann ein Einsatz von Trennmittel nötig sein, um eine einwandfreie Entformung zu gewährleisten. Produkt vor Gebrauch intensiv schütteln oder aufrühren. Unter Beachtung der Sicherheitshinweise werden in einem geeigneten Mischbehälter (z. B. PP), gemäss Kenndaten des Produktdatenblattes, zuerst die Flüssigkeit und anschliessend unter Zwischenrühren die passende Menge Mineralpulver dazugegeben. Abweichungen vom Mischungsverhältnis führen zu unvollständiger Aushärtung und dadurch bedingt zu Eigenschaftsverlusten. Mit einem Rührstab/Propeller gründlich und intensiv unter Einbeziehung der Randzonen durchmischen. Noch vorhandene Verklumpung zeigt unzureichende Vermengung an. Eine Zugabe von bis zu 5 % Wasser zur Optimierung der Fliesseigenschaften ist möglich. Nach vollständiger Homogenisierung der Mischung können optional Additive bzw. trockene Füllstoffe eingerührt werden. Um eine ordentliche Trocknung zu gewährleisten, empfehlen wir die Objekte nach Erreichen der Anfangsfestigkeit bereits zu entformen. Zu langes Verweilen in der Form kann zu Flüssigkeitsnestern und somit zur Inhomogenität der Optik führen.

Maximale Dosiermenge von Zuschlagstoffen: 10 % trockene Farbpigmente, 3 % Farbpasten, 3 % Baumwollflocken

Arbeitsmittelreinigung: Nicht ausgehärtete Produktreste können mit Wasser von Werkzeugen abgelöst werden. Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch, z. B. durch Abschleifen entfernt werden.

Lagerung: Schraubverschluss von Produktresten befreien. Deckel nicht vertauschen. Angebrochene Gebinde fest verschliessen. Kühl und trocken lagern. Vor Frost schützen. Haltbarkeit bei optimaler Lagerung 12 Monate.

Entsorgung: Nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Nicht ausgehärtete Produktreste sind Sonderabfall. Das ausgehärtete System ist Baustellenabfall/ Hausmüll.

Weiterführende Informationen: Weitere anwendungsspezifische Informationen können unter 076 441 88 72 angefordert werden.