

HONEY RESIN

TECHNICKÝ LIST HoneyResin® pryskyřice (v.2022_05)

I. Stručný popis a charakteristika

HoneyResin® je vysoce viskózní, rychle vytvrzující, křišťálově čirý systém epoxidové pryskyřice pro výrobu dekorativního odlévání, ART a utěsňování stávajících epoxidových pryskyřičných nátěrů. HoneyResin® zaujme velmi vysokým stupněm lesku, vynikající UV odolností díky UV absorbérům a speciálně formulovaným aditivům HALS (Hindered Amine Light Stabilizer) a také velmi vysokou mechanickou odolností. HoneyResin® se obzvláště dobře hodí pro výrobu (3D) podlah, kuchyňských pracovních desek, nátěrů geod, tmelení stolů a podlah z epoxidové pryskyřice, kde se očekává špičková povrchová úprava nebo jako krycí ochrana uměleckých předmětů. Pokud materiál vykazuje známky zákalu (krystalizace pryskyřice), je nutné jej zahřát ve vodní lázni na cca 60 °C do vyčerení a poté zchladit na pokojovou teplotu. Při použití na porézní podklady se doporučuje použít Epoxyplast 100 P jako základní nátěr pro uzavření pórů.

II. Aplikace

Doporučený postup pro co nejpřesnější měření každé složky je použití váha podle hmotnosti. HoneyResin® je přesně zvážen v **poměru 2:1 podle hmotnosti** na základě složky A. Míchání podle objemu se výslovně **nedoporučuje**. Použití elektrického míchadla se nedoporučuje pro míchané množství menší než 1 kg. Maximální počet otáček 300 otáček za minutu by neměl být překročen, aby nedocházelo k nadměrnému provzdušňování materiálu. Aby se dosáhlo co možná nejhomogennější směsi, míchají se složky A+B minimálně tři minuty při maximálně 300 otáčkách za minutu. Směs se poté přemístí do nové čisté nádoby a znovu se míchá asi tři minuty. Vznikne tak zcela homogenní směs. Míchat by se mělo jen tolik materiálu, kolik je možné ihned zpracovat. **Nebezpečí! Hodnoty doby zpracovatelnosti (doba zpracování) se vztahují na testovací množství 100 gramů v kulaté nádobě o průměru 5 cm a výšce vrstvy 2 cm.** Pokud se v nádobě namíchá větší množství, zkrátí se pracovní doba, tedy urychlí se proces vytvrzování. Je třeba poznamenat, že nátěry vystavené dlouhodobému působení UV záření se mohou lokálně odbarvit. Jakékoli zbarvení nemá vliv na vlastnosti materiálu.

III. Proces vytvrzování

Obecně platí, že výsledek lití pryskyřice závisí na proměnných prostředí, jako je použitý materiál a okolní teplota. Je proto nezbytné mít tyto parametry vždy stále a vyvarovat se prudkých poklesů nebo zvýšení teploty. Pokud teplota během procesu vytvrzování neúměrně vzroste, tato reakce (exotermická reakce) způsobí var a proudění licí pryskyřice. V důsledku toho může litý díl zežloutnout a odpovídajícím způsobem se smrštít. Navzdory pečlivému složení HoneyResin® a souvisejícímu výkonu, pokud jde o extrémně vysokou transparentnost a velmi vysoké výšky zalévání, je monitorování proměnných prostředí obzvláště nutné.

Sledujte následující doporučené parametry:

Teplota materiálu: minimálně 18 °C, doporučeno 20-22 °C

Teplota okolí: minimálně 19 °C, doporučeno 19-25 °C

* Při teplotě 30 °C se doba zpracovatelnosti výrazně zkracuje v závislosti na výšce zalévání.

IV. Vlastnosti HoneyResin®

- Vynikající UV stabilita díky HALS (Hindered Amine Light Stabilizer) a speciálnímu UV blokátoru
- Velmi nízké objemové smrštění (<0,1 %)
- Samonivelační
- Vynikající úroveň lesku pro vysoký konečný výsledek ve srovnání s jinými konkurenty
- Pro dekorativní lití a finální utěsnění EP nebo akrylátových nátěrů, také pro 3D podlahy
- Velmi dobrá chemická odolnost a odolnost proti vodě a vlhkosti
- Velmi dobré dielektrické vlastnosti
- Netoxický po úplném vytvrzení (cca 14 dní při pokojové teplotě)
- Bez rozpouštědel
- Křišťálově čisté vytvrzování
- Těsnicí vrstva je dostatečná, protože tloušťka vrstvy je dostatečně silná
- Kompatibilní např. se dřevem, betonem, sklem, kovem, skleněnými a uhlíkovými vlákny, přírodním kamenem, křemičitým pískem, mramorem, žulou
- Umožňuje plynulé nalévání díky příjemné době zpracování

RESIN TABLE s.r.o

Dr. Stojana 351, Otrokovice, 76502, CZE

Tel: +420 702 026 316

E-Mail: info@topepoxy.eu Web: www.topepoxy.eu



DIPON.DE®
HIGH PERFORMANCE LIQUIDS & PIGMENTS
Removable Automotive Coatings
Est. 2014

HONEY RESIN

V. Technické údaje

Optické aspekty

HoneyResin® A: Čirá kapalina

HoneyResin® B: Čirá kapalina

ISO 1675, ±0.05	HoneyResin® Složka A	HoneyResin® Složka B
Hustota při 20 °C	1.21	1.05
Hustota při 25 °C	1.16	1.01
Hustota A+B při 20 °C	1.15	
Hustota A+B při 25 °C	1.11	

Viskozita (ISO 12058.2, ±15 %)

	HoneyResin® Složka A	HoneyResin® Složka B
Viskozita při 20 °C (mPa.s)	4500	6000
Viskozita při 20 °C (mPa.s)		2100

Doba gelace & Exotherm

HoneyResin® A+B

Doba gelace 100 gramů 25 °C (výška 2 cm)

1 hod. 09 min.

Maximální exotermický čas měřený pro 100 gramů (výška 2 cm) při 25 °C

1 hod. 04 min.

Max.exotermní teplota 100 gramů (výška 2 cm) při 25 °C

59 °C

Doba gelovatění (2 mm při 25 °C)

1 hod. 29 min.

Mechanické vlastnosti

HoneyResin® A+B

TG po 18 hod při 60 °C

59 °C

Tvrdość Shore D po 18 hodinách při 60 °C

88

VI. Technická charakteristika HoneyResin®

- Poměr míchání 2(A):1(B) **hmotnostně**
- Doba zpracování: cca 70 minut při 22 °C v ploché nádobě do 2 cm a 100 gramů
- Doporučená teplota materiálu: min 18 °C, doporučená 20-22 °C
- Doporučená okolní teplota: minimálně 19 °C, doporučeno 19-25 °C
- Teplotní odolnost cca 68 °C po úplném vytvrzení bez dodatečného vytvrzení
- Doporučená max. výška odlitku 6 mm, vyšší výšky lze realizovat do průměru 5 cm s 2 cm
- Doba vytvrzování a demontovatelnost v závislosti na výšce odlitku 12-24 hodin při pokojové teplotě
- Velmi vysoký stupeň tvrdosti (>Shore D 90) po úplném vytvrzení
- Úplné vytvrzení: cca 5-7 dní při konstantní teplotě 25 °C, 14 dní při konstantní teplotě 20 °C
- Spotřeba: cca 1,1 kg / qm² při tloušťce vrstvy 1 mm

VII. Skladování

Výrobky skladujte v původním obalu v suché a větrané místnosti při pokojové teplotě. Skladování pod 20°C může urychlit krystalizaci.

VIII. Čištění

Náradí očistěte ihned po použití acetonem nebo xylenem.

IX. Bezpečnost

DIPON® HoneyResin® by měl být používán pouze ve větraných prostorách. Zabraňte kontaktu s pokožkou a očima. Při používání se naléhavě a bez výjimky doporučuje nosit ochranné brýle, rukavice a vhodný pracovní oděv. Při práci není dovoleno zdržovat se v blízkosti otevřeného ohně. Podrobné informace o bezpečnosti a ochraně životního prostředí naleznete v bezpečnostním listu DIPON® HoneyResin®, který si můžete vyžádat online.

X. Závěrečná poznámka

Výše uvedené informace o materiálu DIPON® HoneyResin®, zejména navrhované oblasti jeho použití a metody, byly poskytnuty podle našeho nejlepšího vědomí a svědomí. Výše uvedené specifikace jsou založeny na laboratorních testech. Z důvodu nedostatku kontroly nad skutečnými

RESIN TABLE s.r.o

Dr. Stojana 351, Otrokovice, 76502, CZE

Tel: +420 702 026 316

E-Mail: info@topepoxy.eu Web: www.topepoxy.eu



DIPON.DE®
HIGH PERFORMANCE LIQUIDS & PIGMENTS
Removable Automotive Coatings
Est. 2014

HONEY RESIN

podmínkami, metodami a kvalitou použití materiálů si DIPON.DE Removable Automotive Coatings GmbH & Co. KG a jeho distributoři vyhrazuje právo odmítnout jakékoli reklamace. Informace obsažené v tomto technickém listu a ústní doporučení, které nebyly písemně potvrzeny, nemohou tvořit základ pro bezvýhradnou odpovědnost výrobce. Vydáním tohoto technického listu pozbývají platnosti předchozí verze. Vždy testujte před produkčním použitím! Podrobné informace o bezpečnosti práce, přepravě, manipulaci, skladování, bezpečnosti a ochraně životního prostředí naleznete v bezpečnostním listu DIPON® Honey Resin, který si můžete vyžádat online na adrese info@topepoxy.eu (CZ).

RESIN TABLE s.r.o

Dr. Stojana 351, Otrokovice, 76502, CZE

Tel: +420 702 026 316

E-Mail: info@topepoxy.eu Web: www.topepoxy.eu



DIPON.DE®
HIGH PERFORMANCE LIQUIDS & PIGMENTS
Removable Automotive Coatings
Est. 2014