



Bruksanvisning för P 74 Gjutplast

P 74 är en glasklar plast lämplig för ingjutning av t ex. växter, fjärilar, skalbaggar, snäckor och fotografier.

Formar kan vara av metall, glas, trä, gips och plast (propenplast). Man kan slipa, borra och såga i plasten. Den härdade plasten är mycket hård och olösbar och därför mycket svår att avlägsna. Se därför till att skydda arbetsplatsen.

Arbetsgång: Beräkna hur mycket plast som behövs för ingjutningen. Den specifika vikten är ungefär samma som i vatten. Ska man gjuta in föremål i plasten delar man upp plasten i två lika stora delar, ena hälften av plasten blandas med sin del härdare och omröres väl. Smörj formen med film- och vaxsläppmedel. Gjut det första skiktet, vänta med att lägga i föremålet som ska gjutas in tills plastskiktet börjar få en geléartad konsistens. Lägg därefter på föremålet och se till att det kommer i rätt läge. När det första skiktet härdat efter cirka 1-2 timmar fyll formen långsamt med resterande plast, vilket först blandats med härdare, så att det inte bildas några luftbubblor. Efter cirka ett dygn är plasten genomhärdad och kan tas ur gjutformen. Slipa sedan avgjutningen med ett grövre slippapper (nr 220) och därefter med ett finare, avsluta med våtslipning. Blöt så väl föremål som slippapper med vatten, grovlek 600. Använd vattenfast slippapper. Föremålet avtorkas väl och poleras, använd till sist även en mjuk polertrasa. Har man tillgång till maskinpolering användes Unipol blå (6341-0000).

Blandningsschema: För att undgå sprickor vid gjutningen bör härdarmängden varieras enligt följande vägledning vid olika godstjocklekar:

Gjutplast	Härdare	Godstjocklek
1 kg	15 ml = 1,5%	upp till 10 mm
1 kg	10 ml = 1%	10-20 mm
1 kg	7,5 ml = 0,75%	20-30 mm
1 kg	5 ml = 0,5%	över 30 mm

15 ml = 1 matsked 10 ml = 1 dessertsked 5 ml = 1 tesked

Observera: Arbetar man i slutna lokaler, vädra noga, då ångorna i större mängder är eldfarliga. Skydda ögon och slemhinnor så att de inte kommer i kontakt med härdaren. Alla rekommendationer lämnas utan förbindelser och bör betraktas som allmänna anvisningar, att användas i enlighet med förbrukarens eget omdöme. Provgjutning tillrådes. Lagringstid är cirka 6 månader vid lagring i temperatur 15-18° C och med väl tillslutet lock.



Slöjd-Detaljer®

Axvallagatan 10 Box 373 532 24 Skara Kundtjänst 0511-26767

www.slojd-detaljer.se

Slöjd-Detaljer Slöyd-Detaljer Slöyd-Detaljer®

Box 557 2200 København N
Kundeservice 33 16 14 90
www.slojd-detaljer.dk

Telefon 32 85 63 93
www.slojd-detaljer.no

PI 2470 00002 Helsinki
Asiakaspalvelu 09-3487 0606
www.slojd-detaljer.fi



Støpeplast/støbeplast

Bruksanvisning for P 74

P 74 er en glassklar plast som passer for/til innstøping/indstøbning av/af f.eks. sommerfugler, skjell/skaller, bilder/biller og lignende.

Formen kan være av/af metall/metal, glass/glas, tre/træ, gips og plast (propenplast). Du kan slipe/slibe, bore og sage/save i plasten. Den herdede/hædede plasten er veldig/meget hard/hård og uopløselig og derfor veldig/meget vanskelig å/at fjerne. Pass derfor på å dekke til/beskyt arbeidsplassen/arbejdspladsen.

Framgangsmåte/fremgangsmåde: Beregn hvor mye/meget plast som trengs/skal brukes for/til innstøpingen/indstøbningen. Den eksakte vekten/vægt er omtrent den samme som i vann/vand. Skal du støpe/støbe en gjenstand/ting i plasten, deler du plasten i to like/like store deler, en halvpart av/af plasten blandes med sin del herder/hærder og røres godt. Smør formen med film- og voksslippmiddel/voksslippemiddel. Støp/støb det første laget, vent med å/at legge/lægge i gjenstanden/tingen til plastlaget har fått/fået en geléaktig konsistens. Legg/læg deretter/derefter på gjenstanden/tingen og pass på så den blir/bliver plassert/placeret riktig/rigtigt. Når det første laget har herdet/hærdet etter/etter ca 1-2 timer, fyll/fyld formen langsomt med resterende plast, hvilke først blandes med herder/hærder slik/sådan at det ikke dannes noen/nogle luftbobler. Etter ca 1 døgn er plasten gjennomherdet/gennemhærdet og kan tas/tages ut/ud av/af formen. Slip/slib deretter/derefter avstøpingen/afstøbningen med et grovere slipepapir/slibepapir (nr 220) og deretter/derefter med et finere, avslutt/afslut med våtsliping/vådslibning. Bløt/gjør våd så vel gjenstanden/tingen som slipepapiret/slibepapiret med vann/vand, grovhet/grovhet 600. Bruk/brug vannfast/vandfast slipepapir/slibepapir. Gjenstanden/tingen tørkes/tørres godt og poleres, bruk/brug til slutt/sidst en myk/blød polerfille/polerklud. Har du tilgang til maskinpolering, brukes/bruges Unipol blå (6341-0000). Blandingsskjema/blandingsskema: For å/at unngå/undgå sprekker/sprækker, bør herdermengden/hærder mengden varieres etter/etter følgende veiledning/vejledning ved forskjellige godstykkelser:

Støpeplast Herder/hærder	Godstykkelse
1 kg 15 ml = 1,5 %	opp/op til 10 mm
1 kg 10 ml = 1 %	10-20 mm
1 kg 7,5 ml = 0,75 %	20- 30 mm
1 kg 5 ml = 0,5%	over 30 mm

15 ml = 1 spiseskje/spiseske 10 ml =
1 dessertskje/dessertske 5 ml = teskje/teske

Obs: Arbeider/arbejder du i lukkede lokaler, luft godt da dampen i større mengder/mængder er brannfarlig/brandfarligt. Beskytt øyne/øjne og slimhinner så de ikke kommer i kontakt med herderen/hærderen. Prøvestøping/prøv at støbe tilrådes. Lagringstid uåpnet/uåbnet ca 6 mnd/måneder i temp 15-18°C .



Valumuovi

Käyttöohje P 74 Valumuovi

P74 on lasinkirkas muovi, jonka sisään voi valaa esim. kasveja, perhosia, kovakuoriaisia, kotiloita, valokuvia, metallirahoja jne.

Muotit: voivat olla metallia, lasia, puuta, kipsiä ja muovia (propeenimuovia). Muovia voi hioa, porata ja sahata. Kovettunut muovi on hyvin kovaa ja liukenemätonta ja tämän vuoksi vaikeata irrottaa; suojaa hyvin työskentelyä.

Työn vaiheet: Laske kuinka paljon muovia tarvitset valua varten (ominaispaino suunnilleen sama kuin vedellä). Jos aiot valaa esineitä muovin sisään, jaa muovi kahteen yhtä suureen määrään. Lisää muoviin oikea määrä kovetinta ja sekoita hyvin. Voitele muotti filmi- ja vahan irroittimella. Vala ensimmäinen kerros, odota kunnes muovin pinta tulee hyytelömäiseksi ja aseta sisään valettava esine muoviin ja varmista että se tulee oikeaan asentoon. Kun ensimmäinen kerros on kovettunut noin 1-2 tunnin kuluttua kaada muotti hitaasti täyteen muovia (johon olet sekoittanut kovettimen), jottei muodostuisi ilmakuplia. Noin yhden vuorokauden kuluttua muovi on täysin kovettunut ja voidaan poistaa muotista. Hio tämän jälkeen valettu kappale karkeahkolla hiontapaperilla (no 220), seuraavaksi hienommalla ja lopuksi vesihiontapaperilla (no 600), kostuta sekä vesihiontapaperi että valettu esine. Kuivaa esine huolellisesti ja kiillota pehmeällä kiillotuspyyhkeellä. Jos käytettävissäsi on hiontalaite käytä hiontatahnaa unipol sininen 6341-0000.

Sekoitusohje: Välttääksesi valun halkeilua noudata kovettimen annostelussa seuraavia ohjeita, jotka vaihtelevat valukappaleen paksuuden mukaan:

Valumuovi	Kovetin	Valukappaleen paksuus
1 kg	15 ml = 1,5%	10 mm:iin saakka
1 kg	10 ml = 1%	10-20 mm
1 kg	7,5 ml = 0,75%	20-30 mm
1 kg	5 ml = 0,50%	yli 30 mm

15 ml = 1 ruokalusikka 10 ml = 1 jälkiruokalusikka 5 ml = 1 teelusikka

HUOM! Jos työskentelet suljetussa tilassa, tuuleta, huolellisesti, koska aineesta liukenevat kaasut ovat tulenarkoja. Suojaa silmät ja limakalvot, jotta ne eivät joudu kosketuksiin kovettimen kanssa. Kaikki ylä mainitut suositukset ovat sitoumuksetta ja ne esitetään yleisluontoisina ohjeina, joita käyttäjät voi itse soveltaa. Koevalua suositellaan. Varastointiaika noin 6 kuukautta säilytettäessä 15-18 ° C, edellyttäen että kansi on hyvin suljettu.