

Art Resin UV

ProResin

AKO S NÍM PRACOVAŤ...

KROK ZA KROKOM

Obsah

ÚVOD:	2
PRÍPRAVNÉPRÁCE:	2
PENETRÁCIA:	2
VÝROBA FORMY:	3
ČO JETO ZALIEVACIA ŽIVICA?	6
VÝPOČET SPOTREBY Art Resinu UV:	7
ZALIEVANIE:	7
Miešacie pomery:	8
PIGMENTÁCIA:	12
ODSTRÁNENIE FORMY:	13
MOŽNOSTI POVRCHOVEJ ÚPRAVY:	14
FRÉZOVANIE:	14
Opravy dreva:	17
Opravy epoxidu:	18
BRÚSENIE:	19
OCHRANA DREVA:	22
LEŠTENIE:	23
FINÁLNE ÚPRAVY:	25
ÚDRŽBA:	27
UV žiarenie:	27
Horúce predmety:	27
Škrabance:	27
INÉ MOŽNOSTI POUŽITIA:	27

ÚVOD:

Cieľom tohto dokumentu je podrobne popísať a zaznamenať možné pracovné postupy pri práci so zalievacou živicom Art Resin UV. Súčasťou je aj poukázanie na chyby pri spracovaní a možnosti ich náprav. Chceme ukázať pracovný postup dostupný bežnému laikovi, ktorý nemá v dielni strojové vybavenie profesionálnych firiem. Mali sme k dispozícii odrezok agátovej dosky približne o rozmeroch 40 x 25 x 4,5 cm na ktorej sa už podpísal zub času.

PRÍPRAVNÉ PRÁCE:

V prvom kroku sme dosku očistili, orezali do požadovaných rozmerov, odstránili zahnuté a zvetrané časti drevenej hmoty. Rovné rezné plochy vybrúsili excentrickou brúskou do zrnitosti 120. Brúsenie čistených hrán a vnútorných častí bolo zakončené brúsnym papierom zrnitosti 100.



PENETRÁCIA:

Následne sme všetky zalievané hrany ošetrili [petrifikačným epoxidom](#) z dôvodu uzavretia (izolácie) vzduchu obsiahnutého v drevenej hmote. Tento typ živice používame hlavne na pórovité a silno nasiakavé podklady. Taktiež je vhodná na stabilizáciu - spevnenie mierne spráchniveného dreva. Penetráciu treba aplikovať kým podklad saje ideálne by mal vzniknúť veľmi tenký lakový film. Doba tuhnutia tejto zmesi je v závislosti od teploty cca 3 hodiny. Jednoduché spracovanie a veľmi dobrý prienik do dreva má aj [Epoxidová penetrácia STANDARD](#).

Na pevné, súdržné podklady odporúčame [Epoxidovú penetráciu COLD/RAPID](#). Tento typ živice zanecháva hrubšiu vrstvu epoxidu na povrchu. Ak by sme tento krok vynechali po zaliatí by sa vzduch obsiahnutý v dreve z neho uvoľňoval a po vytuhnutí by odliatok mohol byť plný vzduchových bubliniek, ktoré sa už nestihli odvzdušniť.



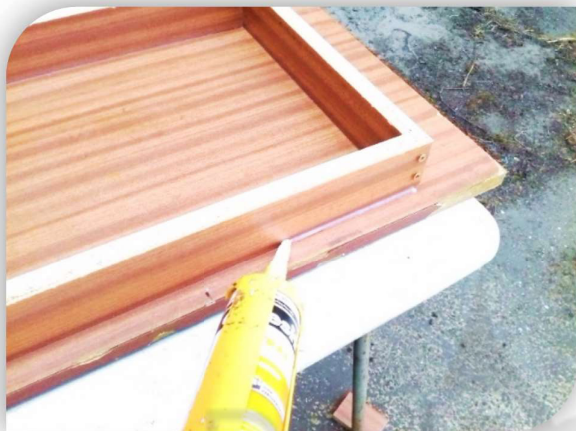
VÝROBA FORMY:

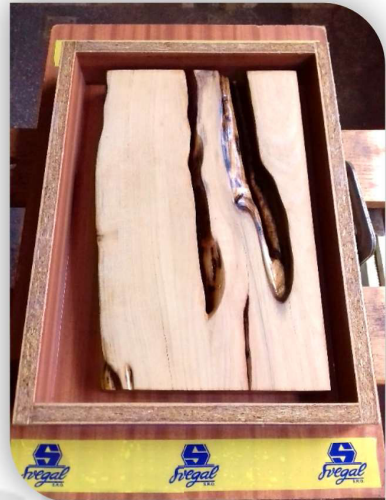
Následne sme vyrobili odlievaciu formu podľa nami požadovaných rozmerov. Použili sme starý bukasový materiál s lamino povrchom. Forma je zoskrutkovaná, všetky vnútorné aj vonkajšie spájané časti sú vytmelené neutrálnym silikónom z dôvodu utesnenia.

Formu sme umiestnili na pracovný stolík, v miestnosti kde budeme zalievať agátovú dosku. Treba ju vycentrovať do vodováhy, aby sa živica rovnomerne rozlievala. Ak je to možné treba voliť čo najmenej prašnú miestnosť z dôvodu pomalej želatinácie živice (niekedy až 2 dni).

Ďalej sme celú vnútornú časť formy aj povrch prítlačných doštičiek dôkladne potreli [separátorom V11](#). Tento vytvorí na povrchu neviditeľný film zabraňujúci zlepeniu odlievaného materiálu s formou. Separátor môžeme pokojne aplikovať aj deň či dva vopred jeho funkciu to nenaruší (pozor na prach). Alternatívne môžeme namiesto separátoru použiť špeciálne polypropylénové samolepiace pásky. Pozor separátor V11 je na báze vosku preto ho je nutné pred použitím dôkladne pretrepať, aby sa prípadné usadeniny rozpustili.

Do takto pripravenej formy sme vložili zalievajúcu agátovú dosku a vycentrovali ju do požadovanej polohy. Na jej povrch sme umiestnili prítlačné doštičky ktoré sme pomocou ručných stolárskych svoriek prichytili k spodnej časti formy.





ČO JE TO ZALIEVACIA ŽIVICA?

Je to epoxidová živica ktorej tuhnutie prebieha bez exotermickej reakcie čo umožňuje odlievať v jednom kroku väčšie hrúbky materiálu. V prípade Art Resin UV je to až **10cm výšky** do objemu **50 litrov**. Ďalej má tento typ živice vysokú odolnosť voči UV žiareniu, čo ho predurčuje na používanie predovšetkým v ART sektore. Taktiež má dlhý otvorený čas tuhnutia výbornú schopnosť zatekať do kútov. Pre porovnanie akúkoľvek klasickú epoxidovú živicu nie je možné odliat' v hrúbke nad 1cm v jednom kroku a jej odolnosť voči UV žiareniu je veľmi obmedzená.



VÝPOČET SPOTREBY Art Resinu UV:

Spočítame vnútorný objem odlievacej formy:

dĺžka(v metroch) x šírka(v metroch) x hĺbka(v milimetroch)

výsledný objem bude prepočítaný na litre

0,42m(dĺžka) x 0,3m(šírka) x 47mm(hĺbka) =5,92 litra

Podobne vypočítame objem agátovej dosky:

0,4m(dĺžka) x 0,24m(šírka) x 45mm(hĺbka) =4,32 litra

objem agátovej dosky – približný objem dutín a medzier v dreve (v litroch)

4,32l -0,5l =3,82 litra

Od objemu formy odpočítame objem agátovej dosky:

5,92 litra – 3,82 litra =2,1 litra

Odlievacej živice zarobíme vždy o niečo viac ako vypočítame hlavne z dôvodu zmršťivosti, príp. vsiaknutia do dreva. Ak by sme použili tónovanú variantu živice v prípade dorábania zmesi by sme sa nemuseli „trafiť“ do odtieňa.

Na samotné zalievanie zarobíme 2,2 litra zmesi.

Vzhľadom k hustotám zalievacej živice a tužidla môžeme počítať že **2,2l zmesi = 2,2kg zmesi**.

ZALIEVANIE:

Teplota odlievacej živice, formy aj miestnosti musí byť približne rovnaká najlepšie izbová teplota. Pri nižšej teplote niektorej z častí systému vzniká nebezpečenstvo tvorby bublínok. Taktiež cez noc by nemala miestnosť vychladnúť.

Pripravené nádoby sme naplnili zmesou epoxidovej živice Art Resin UV. Najprv zložku A do nej odpovedajúce množstvo zložky B. V našom prípade sme minuli cca 2,1 kg zmesi. Zmes sme poriadne premiešali a nechali cca 1 hodinu odstáť, aby sa odvzdušnila. (vzduchové bublinky čo vznikli pri miešaní). Miešali sme ručne s pomocou dreveného miešadla, v prípade strojového miešania použite miešadlo ktoré nevytvára bublinky.

TIP: V praxi sa najlepšie osvedčil postup keď zamiešanú živicu z jedného téglika následne prelejeme do ďalšieho téglika a miešanie zopakujeme. Eliminujeme tým možnosť nedokonalého zmiešania oboch zložiek a vznik prípadných nevytvrdnutých miest v odliatku.

Miešacie pomery:

Zložka A živica : zložka B tužidlo 100:40 hmotnostne. Odstránenie formy po cca 3-4 dňoch použitie do hrúbky 10cm a objemu 50litrov, tvrdosť 55D Shore

zložka A živica : zložka B tužidlo Rapid 100:20 hmotnostne. Odstránenie formy menej ako 48 hodín použitie do hrúbky 2,5cm a objemu 1 liter, tvrdosť 80D Shore

Do formy sme rovnomerne vylievali natužený Art Resin UV (tým že boli trhliny skrz celú dosku bolo potrebné rovnomerne „vyháňať“ vzniknuté vzduchové bublinky z dutín v spodnej časti

dosky pomocou špachtlí, háčikov...). Živicu sme naliali v rámci možností zhruba 1mm nad hrúbku dosky. Bublinky vystúpené na povrch sme priebežne eliminovali teplovzdušnou pištoľou (alternatívne možno použiť flambovaciu pištoľ). Bublinky pri kontakte s prúdom horúceho vzduchu okamžite praskali a povrch ostával zrkadlovo lesklý. Teplota v miestnosti bola 30°C. K prvým známkam želatinácie došlo po cca ôsmych hodinách.



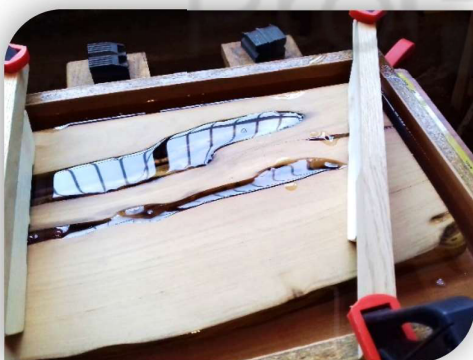
Dlhá otvorená doba tuhnutia dáva možnosť rôzne experimentovať s prípadnou pigmentáciou a možnosťou vytvárania rôznych hĺbkových a farebných efektov.

Ako sme spomenuli Art Resin UV je možné odlievať v jednom kroku do hrúbky 10cm. V našom prípade to bolo 4,5cm. V praxi možno použiť aj tuženie rýchlym tužidlom Rapid kedy môžeme odlievať do hrúbky 2,5cm. Tento poschodový postup možno s výhodou uplatniť ak chceme do zmesi vkladať rôzne kamienky, kúsky drev, trblietky... a tie zafixovať v rozdielnych výškach odliatku. Vzhľadom na urýchlené tuhnutie bude tento postup časovo podobný ako zalievanie s pomalým tužidlom na jeden krok.



ProResin





UPOZORNENIE:

Pri miešaní treba presne dodržiavať výrobcom nastavené miešacie pomery. Nedodržanie tohto predpisu môže mať za následok nesprávne vytvrdnutie prípadne trvalo pružný alebo príliš krehký odliatok.

TIP: Pozor na zmraštenie: Pri zalievaní je dobré myslieť na zmraštenie materiálu pri tuhnutí a odliat' väčšie množstvo živice ako kompenzáciu zmrašťovacích strát. Tá je priamo závislá od hrúbky (objemu) odliatku takže pri hrúbke 2cm bude zhuba 2mm, pri hrúbke 5cm môžeme počítať s 3 – 4 mm. Ak chceme ušetriť materiál môžeme po obvode zalievaného predmetu vytlačiť „húsenicu“ neutrálneho silikónu (eventuálne použiť tavnú pištoľ) a živicu odliat' po výšku silikónu (lepidla).



Zmraštenie živice po vytuhnutí

Je možný ešte jeden postup vhodný hlavne pre väčšie hrúbky odliatkov. Spracovávaný výrobok zaliat' živicom do jeho výšky prípadne tesne pod jeho vrchol (2 - 3 mm). Po vytuhnutí doliat' Art Resinom UV do roviny s použitím rýchleho tužidla Rapid. V tomto prípade sa zmrašivosť prakticky neprejaví a vzhľadom na vlastnosti použitého systému získame aj tvrdší a odolnejší povrch.

PIGMENTÁCIA:

Pre prípravu farebných odliatkov je možné použiť špeciálne [pigmentové roztoky](#). Základné farby sú: žltá, červená, modrá, zelená, čierna. Je ich možné medzi sebou ľubovoľne miešať. Farebnú sýtosť odliatkov je možné voľiť podľa použitého množstva roztoku. Najprv je vhodné si otestovať sýtosť pridaním 1 kvapky do cca 100 ml kompozície. Po dôkladnom premiešaní je možné ďalej pridávať pigmenty do požadovanej sýtosti. Taktiež je možné pridávať perleť, fosforeskujúce pigmenty, rôzne plnivá, prípadne experimentovať s rôznou dobou ich pridávania. Veľmi zaujímavý efekt vznikne keď pri začínajúcej želatinácii vstrekneme injekčnou striekačkou vzduch do živice a v odliatku nám po vytuhnutí ostanú efektné zhluky bublín.



TIP: Najrýchlejšie a najkvalitnejšie výsledky dosiahneme keď pri výrobe formy použijeme polypropylénové platne, ktoré môžeme poľahky narezať na potrebné rozmery. Boky sa k spodnej časti platne pripoja pomocou tavnjej pištole a následne spevnia drevenými latkami. Tie možno pripevniť k spodnej platni obojstrannou lepiacou páskou. Výsledkom je fantasticky hladký povrch odliatku, jednoduché odstránenie formy a samozrejme odpadá použitie separátora. Nevýhodou je vyššia obstarávacia cena.

ODSTRÁNENIE FORMY:

K samotnému odstráneniu formy sme pristúpili po štyroch dňoch a išlo to celkom z tuha. Z formy sme odstránili všetky použité skrutky a pomocou gumeného kladiva sme postupne vytýkli bočnice. Niektoré časti bukasu ostali prilnuté tak ku slovu prišlo dláto a kladivko, trpezlivá a jemná práca aby sme si odliatok nepoškodili. Spodnú dosku sme od odliatku oddelili postupným páčením a ohýbaním dosky. Nakoniec sa všetko podarilo.

Odliatok bol po odstránení formy ešte mierne „gumový“, preto sme ho nechali ešte pár dní odpočívať. Všeobecne ak chceme odliatky ďalej brúsiť, frézovať, prípadne do nich vŕtať je potrebné ich nechať prirodzene dotvrdnúť cca 7dní od odlievania. Túto dobu je možné urýchliť temperovaním odliatku do 50°C.



TIP: Ak budeme odliatok temperovať pri teplote do 50°C, môžeme odstrániť formu už po 24 hodinách.

MOŽNOSTI POVRCHOVEJ ÚPRAVY:

Už pred týmto bodom by sme mali vedieť ako bude vyzeráť výsledná povrchová úprava nášho odliatku.

1. Povrch celý zaliaty živicom (sklenený efekt)
Po vytvrdnutí odstránime svorky a odoberieme prítlačné doštičky. Prípadné vyvýšené miesta odstránime dlátkom, brúsnym papierom a obrokok povysávame. Zarobíme si Art Resin UV s tužidlom Rapid a celú plochu dosky zalejeme do hrúbky cca 2 mm. Podľa potreby povrch vyfúkame teplovzdušnou pištoľou. Po vytuhnutí spravidla do 48 hodín môžeme formu rozobrať. Netreba sa obávať epoxidové plochy sa bezpečne prepoja. Keďže v praxi po vytuhnutí živice spravidla nedosiahneme úplne hladký zrkadlový povrch je nutné pristúpiť k brúseniu a následnému lešteniu.
2. Ofrézovanie (vybrúsenie) povrchu do roviny (prírodný vzhľad)
Toto je náš prípad postup rozoberieme nižšie.

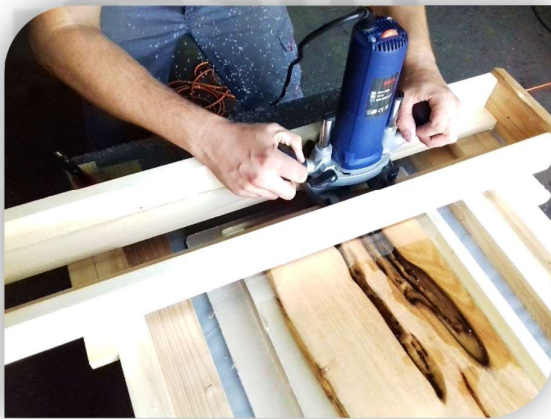
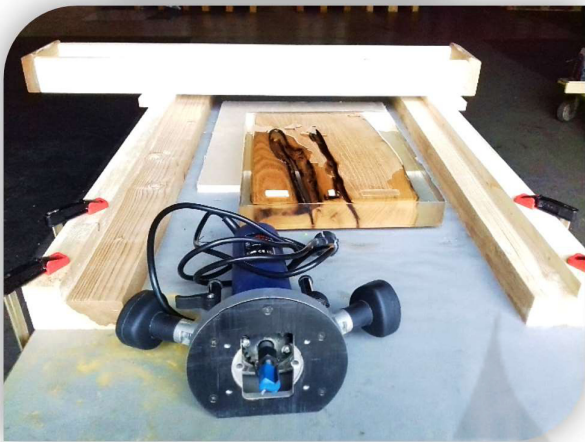
FRÉZOVANIE:

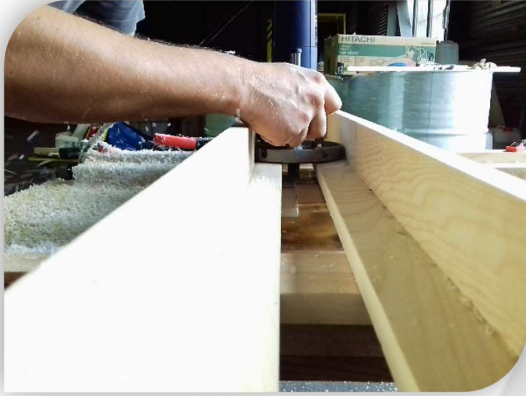
Drevo na povrchu dosky bolo po vytvrdnutí živice vplyvom nedocenennej zmrastivosti vystúpené miestami 2-3mm. Taktiež spodná časť dosky napriek pripevneniu k forme predsa len čiastočne zatiekla živicom, preto sme sa rozhodli dosku obojstranne ofrézovať. Ďalším dôvodom bolo že sme chceli ukázať rovnomerný prechod drevo – epoxid a nie drevo zaliate v epoxide. Taktiež sme chceli priblížiť ako možno pracovať s týmto zalievacím systémom v domácich podmienkach. V priemysle by bolo najvhodnejšie použitie egalizačnej brúsky, ktorú ale bežný kutil nemá k dispozícii. Po malej úprave vieme spoľahlivo použiť bežnú hornú frézkou.

- Z ohobľovaných dosiek sme si vyrobili jednoduché vedenie hornej frézky.
- Na pripevnenie odliatku k pracovnému stolu sme použili obojstranne lepiacu pásku.
- Frézkou sme umiestnili do vyrobeného vedenia, ktoré sa posúvalo podľa potreby po pomocnom vedení pripevnenom k pracovnému stolu stolárskymi svorkami.
- Použili sme drážkovaciu stopkovú frézu na drevo s priemerom 20mm, nastavili hrúbku uberania cca 5mm a pomalou trpezlivou prácou sme ofrézovali povrch celej dosky do roviny.
- Následne sme ten istý postup zopakovali s opačnou stranou dosky s hrúbkou uberania cca 3mm.

Pri tejto práci je dôležité používať ochranu dýchacích ciest a očí.

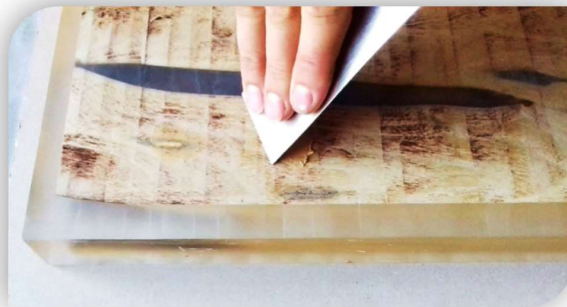
TIP: Pri práci s frézkou je dôležité neuberáť materiál na celý priemer frézy, ideálneje polovica. Pri príliš veľkom uberaní v jednom kroku sa na povrchu dreva aj epoxidu tvorili nevzhľadné jamky. Agátové drevo je konzistentnejšie ako použitý epoxid, preto pri uberaní treba veľmi citlivo pracovať s posuvom frézky (reagovať na zmenu tuhosti materiálu zmenou rýchlosti posuvu). Ideálne je pracovať s frézkou, ktorá je vybavená elektronickou reguláciou na konštantné otáčky. Rýchlosť otáčok môže byť skôr vyššia, epoxid reagoval bez problémov a netvorili sa žiadne roztavené miesta.





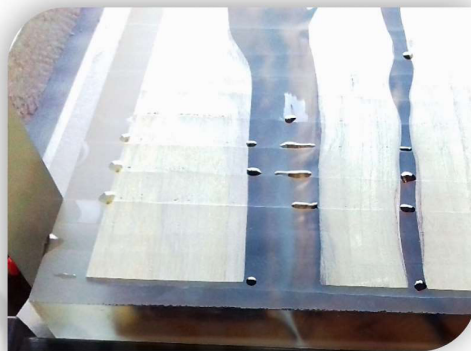
Opravy dreva:

Po ofrézovaní vystúpili na povrch dosky drobné kazy spôsobené rozkladom hlbších vrstiev dreva, ktoré predtým neboli vidieť. Tiež bolo treba opraviť vytrhnuté miesta od frézy hlbšie ako 1mm. Dôkladne sme odstránili zhnité drevo a diery sme niekoľkonásobne vytmelili tmelom [OSMO HOLZPASTE](#) v odtieni buk (vytmelenie – prebrúsenie podľa potreby).



Opravy epoxidu:

Taktiež sme opravili vytrhnuté miesta v epoxide. K tomu sme použili Art Resin UV s tužidlom Rapid. Namiešanú živicu sme bodovo naniesli na poškodené miesta, podľa potreby ofúkali teplovzdušnou pištoľou a nechali zatuhnúť. Na druhý deň bolo možné lokálne opravy nahrubo vybrúsiť.



Samostatnou opravou bola sanácia zatuhnutých vzduchových bubliniek. Ostrým dlátkom sme bublinu otvorili a začistili jej okraje (možno použiť malú rotačnú brúsku). Opätovne sme dieru po bubline zaliali epoxidom a nechali zatuhnúť.



BRÚSENIE:

Brúsili sme pomocou excentrickej brúske BOSCH PEX 300 AE s [brúsnymi kruhovými výsekami](#) prichytenými suchým zipsom. Zrnitosti nasledovali v rade: 120, 240, 320, 400, 600, 1000,



1500, 2000. Otáčky sme nastavili na 5 z 6, čiže vyššie. Pri brúsení epoxidovej živice nie je vhodné príliš dlho ostávať na jednom mieste – hrozí nebezpečenstvo prehriatia a následného roztavenia živice (pozor na prívysoké otáčky). Optimálne sa treba brúskou pohybovať nepretržite pomalými pohybmi. Ešte treba zohľadniť rôznorodosť brúsených materiálov a viac času zotrvať na tvrdšom (tuhšom) materiáli v tomto prípade agátovej doske. Pri nedocenení tohto aspektu hrozí nebezpečenstvo „preliačení“ v mieste styku nesúrodých materiálov. Po vybrúsení plochy zrnitosťou 120 sme

elektrickou vypalovačkou vypálili v dolnom rohu drevenej dosky názov použitej živice „Art Resin UV“. Keďže bol veľký problém zohnať brúsne výseky priemeru 125mm v zrnitosti 1000 a viac jednoducho sme ich zakúpili na priemer 150mm a vystrihli na požadovaný priemer 125mm.



Na brúsenie hrán odliatku sa excentrická brúska príliš neosvedčila. Jej konštrukcia je určená na

brúsenie plôch, pri hrúbke odliatku 3,5 cm



sa ťažko udržiavala rovinnosť a brúska mala tendenciu vytvárať oblínu (brucho). V danom prípade je ideálne použiť pásovú brúske, alebo znížiť otáčky čím sa znížia aj vibrácie. My sme použili ručný brúsny hoblík so zrnitosťami brúsných papierov: 120, 180, 240, 400, 800, 1200, 2000. Pri tomto type brúsenia (priamočiary vratný pohyb) sa brúsne papiere pomerne rýchlo zapchávali epoxidovými zhlukmi pilín a bolo ich nutné čistiť mosadznou drôtenou kefkou. Pri brúsení plôch excentrickou brúskou sme tento

problém

zaznamenali až od zrnitosti 1000 a vyššie. Celkovo pri brúsení epoxidu zrnitosťou nad 1000 je lepšie prejsť na mokré brúsenie kedy sa brusivo tak nezapcháva a piliny sa ľahšie odplavujú.

Hlavne brúsenie plôch bolo veľmi príjemnou priam až objaviteľskou činnosťou, keď sa nám pred očami postupne odhaľovali skryté kontúry dreva. Pri brúsení netreba zabudnúť na ochranu dýchacích ciest!



TIP: Pri prechádzaní na jemnejšie zrnitosti brúsnych papierov si dôkladne skontrolujte brúsený povrch či ste nezanechali nejaký hlbší škrabanec. Následné jemnejšie šmirgle ho už nedokážu odstrániť a po finálnom leštení bude „svietiť“ ešte viac.



ProResin



OCHRANA DREVA:

Ešte pred samotným finálnym leštením sme pristúpili k ošetroeniu dreveného povrchu. Hlavné dôvody sú: ochrana dreva pred možnou zvýšenou vlhkosťou a následným pučaním (dosky stolov) a taktiež ochrana dreva pri finálnom leštení. Na povrchovú úpravu dreva sme použili oleje z dielne slovenského výrobcu Naturalis Oils a to [Tungový](#) a [Tíkový](#) olej. Každú stranu dosky sme ošetrili pre porovnanie jedným druhom oleja votretým handričkou. Treba povedať že pri výbruse tvrdého dreva zrnitosťou 2000 je jeho nasiakavosť skutočne minimálna. Vo výsledku Tungový olej lepšie penetroval, ale Tíkový olej (zmes tungového a ľanového oleja) poskytoval výraznejší lesk a doba jeho zasychania bola podstatne kratšia. Oba oleje pri kontakte s epoxidovým povrchom nespôsobovali jeho naleptanie naopak bez problémov na ňom vytuhli. Nakoniec sme na obe strany odliatku aplikovali na drevené časti náter Tíkovým olejom ešte dvakrát vždy po dôkladnom uschnutí predchádzajúcej vrstvy. Ako alternatívu náteru je možné použiť OSMO Top Oil 3028 určený špeciálne pre pracovné kuchynské dosky. Tento spĺňa predpisy certifikátov pre styk s potravinami je vhodný aj na detské hračky a je odolný voči chemikáliám používaným v domácnostiach. Jeho vzhľad je síce hodvábne polomatiný, ale je možné ho vyleštiť takmer až do lesku.



LEŠTENIE:

Je to zhodnotenie celej Vašej snahy a v žiadnom prípade ho netreba podceňiť. Ako sa hovorí „povrchová úprava predáva“ a tak k tomu Treba aj pristupovať. Vyskúšali sme rôzne typy, brúsok, leštiacich kotúčov a pást. Najskôr sme skúšali leštiť excentrickou brúskou s molitanovým kotúčom a univerzálnou leštiacou pastou. Pasta rýchlo vysychala a celkovo bol povrch po skúšobnor lesklý.



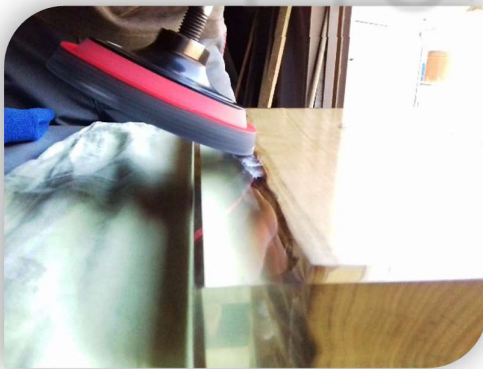
Po výmene pasty za dokončovaciu pastu pre leštenie reflektorov bol výsledok o poznanie lepší ale ani pri rôznych nastaveniach otáčok to stále nebolo ono naopak na povrchu hoci bol celkom priehľadný sa stále ukazovali „hologramy“ - drobné pravidelné škrabance. Nakoniec sme kontaktovali skúseného lakovača a ten nám mnohé veci objasnil.

1. Aby bolo leštenie bezproblémové bolo treba brúsenie odliatku dokončiť brúsnym papierom so zrnitosťou minimálne 2500. My sme skončili na 2000.
2. Na leštenie nepoužívať excentrickú brúsku po ktorej ostávali stopy v podobe mikro škrabancov !!!!!



3. Pre náš prípad bolo treba použiť rotačnú leštičku (RUPES) s tlmiacim pružným medzikusom a leštiacim rúnom (minimálne vítačku so špeciálnym nástavcom). Použili sme finišovaciu brúsnu pastu od firmy ETALON ET 1003. Čo sa týka brúsných – leštiacich pást pre tento prípad treba používať viac mastnú bázu s čo najjemnejším brúsnym zrnom, pomaly vysychavú. Skrátka čo najjemnejšie [finišovacie pasty](#), výber netreba podceňiť.
4. Vo finále sme odliatok preleštili molitanovým kotúčom s použitím spomínanej leštiacej pasty. Otáčky treba voliť skôr pomalšie, pohyb leštičky má

- byť pravidelný, rozhodne sa nezastavovať na mieste (škrabance).
- Keďže sme chceli vyskúšať viac dostupných možností, na časť finálneho leštenia sme použili vŕtačku s reguláciou otáčok. Molitanový leštiaci kotúč sme upli do špeciálneho držiaka. Výsledky boli porovnateľné s leštičkou samozrejme pri zníženom komforte práce. Na rozdiel od leštičky sa otáčky pri záťaži znižovali na čo bolo treba reagovať uvoľnením prítlaku, taktiež priamočiare uchytenie leštiaceho kotúča veľmi obmedzovalo rýchlosť reakcie.
 - Zbytky brúsnej pasty sme odstránili špeciálnou ručnou leštiacou utierkou.



FINÁLNE ÚPRAVY:

Tým že výbrus nebol úplne ideálne pripravený na leštenie podarilo sa nám pri ňom preleštiť na niektorých miestach náter Tíkového oleja až na drevo. Previedli sme opravu ošetrovaním lokálnych poškodení jednou vrstvou Tíkového oleja nanášaním handričkou. Po zaschnutí sme previedli ešte jeden celoplošný náter. Po úplnom vyzretí náteru sme ho zľahka plošne preleštli, špeciálne sme sa venovali miestam prechodu epoxid - drevo. V tomto bode ešte jedna zmienka: použité nátery je možné použiť aj na celoplošnú úpravu nanášaním valčekom, avšak povrch epoxidu čiastočne zmatnie. Samozrejme dá sa to preleštiť je to otázka vkusu.

Na úplný záver sme odliatok vyleštli nasucho ručnou leštiacou utierkou.





ÚDRŽBA:

UV žiarenie:

Zalievacia živica Art Resin UV je testovaná v UV komorách s prekvapivo dobrými výslednými hodnotami. V porovnaní s bežnou epoxidovou živcou je odolnosť voči UV žiareniu mnohonásobne vyššia v dlhodobom horizonte. Ďalšie zvýšenie je možné pigmentovaním samotnej živice. Každopádne by bolo vhodné, aby výrobky z nej boli umiestnené mimo priameho slnečného svetla najlepšie v interiéri.

Horúce predmety:

V prípade použitia živice Art Resin UV na dosky pracovných stolov odporúčame potenciálne horúce predmety klásť na podložky odolávajúce teplu, inak by mohlo dôjsť k zmene farby živice v mieste styku s horúcim objektom.

Škrabance:

Môžu vznikajúť pri styku s ostrými predmetmi. Ako sme už popísali v predchádzajúcich častiach vždy je možnosť lokálne opraviť a vyleštiť poškodené miesta.

INÉ MOŽNOSTI POUŽITIA:

Zalievacia a odlievacia epoxidová živica Art Resin UV je svojimi vlastnosťami predurčená na množstvo rôznych umeleckých prác ako aj na použitie v priemysle. Okrem nami predvedenej výroby dosky pracovného stola ju možno použiť na výrobu orgonitov, umeleckých obrazov, zalievanie hmyzu, výrobu šperkov, rôznych imitácií sklenených výrobkov. V priemysle na zalievanie elektrotechnických súčiastok, výrobu svetelných telies a mnoho iných aplikácií.

Spracoval: Ing. Marek Jantošovič