Эпоксидная смола для заливки является универсальной, она применяется как при производстве мелких изделий и рисования, так и столов-рек (с заливанием в пару шагов). В результате получается высококачественный состав: жесткий, блестящий, глянцевый, подходящий к фрезеровке, шлифовке и полировке.

2-ух компонентная эпоксидка замешивается вместе с отвердителем в пропорции 2 к 1. Погрешность при смешивании не должна превышать 3-5%, иначе она не сможет полностью застыть либо приобретет лишнюю эластичность.

Этот тип смолы можно смешивать только по весу, после замешивания смолы с затвердителем следует перелить смесь в иную тару и повторить процедуру. Это даст возможность перемешать смолу из стенок и основания емкости и избежать незастывших участков в готовом изделии.

Помимо этого, следует добавить красящие вещества после первоначального замешивания смолы. Тем самым вы будете иметь возможность зрительно следить за перемешиванием ингредиентов.

**Заливка смолы**

Уделите внимание подготовке опалубки для заливки - первые 40 минут полимер очень текуч и будет вытекать даже через микроотверстия. Также рекомендуем грунтовать древесину эпоксидной смесью или полиуретановыми грунтами. для этого вы должны нанести грунтовочные материалы тонким слоем непосредственно перед заливанием, дабы предотвратить появление воздушных пузырей.

Чтобы устранить пузыри, которые все же оказались внутри компаунда при замешивании, воспользуйтесь специальным феном или распылителем-корректором. При этом удостоверьтесь, чтобы в смоле не оказалось инородных частиц или грязи, после чего следует накрыть резервуар так, дабы исключить возможность проникновения пыли.

Максимальная высота слоя заливки не должна превышать 20 мм. Это обусловлено тем, что процесс полимеризации экзотермический и полимер разогревается. Следовательно, увеличение слоя может привести к затруднению теплоотвода и пожелтению, и порче смолы. Если требуемая высота готового изделия превышает допустимый слой, выполняйте заливку в несколько этапов.

Желатинизация смолы прекращается после 8 часов. В это же время достигается визуальная полимеризация. Следовательно, промежуток между 8 и 16 часами - оптимальное время для заливки следующего слоя.

**Отвердевание и последующая обработка**

Невзирая на то, что зрительно и на прикосновение смола выглядит как застывшая, для конечного придания прочности продукту нужно 3-4 суток.

Спустя 94 часа смола уже будет готова к машинной обработке. Первым делом, во время шлифования обязательно закрывайте дыхательные органы с помощью респиратора. Смолу шлифуют при помощи наждачных дисков начиная с зернистости 180-240 с постепенным переходом к 1000-1200-1500. По окончании этой процедуры переходят к окончательной полировке с помощью пасты на войлочном или поролоновом диске.

<https://pr-cy.ru/unique/?taskId=88d4d242f844c1a5a6305f165ebf00f4>

