

# FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 600

OPIS	DESCRIPTION
<b>Opis produktu</b> Żywica 2K epoksydowa bez rozcieńczalników, do wykonywania odlewów	<b>Product Description</b> Solventfree 2 pack EP cast resin
<b>Obszar zastosowania</b> Prace w drewnie, stolarstwo, modelarstwo, szkutnictwo, tworzenie form i odlewnictwo, np. biżuteria, muszle itp.	<b>Field of Application</b> Woodwork, table, model, boat and mold making, Casting e.g. jewelry, shells, etc.
<b>Właściwości</b> Powierzchnia krystalicznie czysta, transparentna, bez zagazowań lub odlewy aż do 50 mm twarda, nadająca się do polerowania, bardzo dobra odporność UV	<b>Properties</b> Crystal clear, transparent and air bubble free surfaces or castings up to 50 mm hard, polishable surface, very good UV resistance
<b>Odcień</b> Bezbarwna, krystalicznie czysta	<b>Color</b> Colorless, clear
Żywica może być dobarwiana barwnikami FEYCOPOX 581 EP-Farbstoffen.	The resin can be tinted with FEYCOPOX 581 EP dyes.
<b>Uwaga:</b> Przy stosowaniu "past uniwersalnych" łatwo może dojść do niezgodności! Koniecznie wcześniej osobno przetestować!	<b>Note:</b> Using "universal pastes" can easily lead to incompatibilities! Be sure to check separately beforehand!
<b>Stopień połysku</b> połysk	<b>Gloss</b> glossy
<b>Wielkość opakowania – Packing Size</b>	
Żywica / Resin - Komponent: A	<b>0,75 kg</b> <b>1,5 / 1,6 kg</b> <b>6,0 / 6,4 kg</b> <b>15,0 / 16,0 kg</b> 0,55 kg            1,1 kg            4,4 kg            11,0 kg
Utwardzacz/Hardener 600 / 610 - Komponent: B	0,20 kg    0,4 / 0,5 kg    1,6 / 2,0 kg    4,0 / 5,0 kg

DANE TECHNICZNE	TECHNICAL DATA			
	<b>Komponent A</b> Component A	<b>FEYCOPOX 581</b>	<b>Utwardzacz 600</b> Hardener 610	<b>Mieszanka</b> Mixture
<b>Zawartość ciał stałych wagowo</b> Weight Solids	100 %		100 %	100 %
<b>Ciężar właściwy</b> Density	~ 1,14		~ 0,97	~ 1,05
<b>Lepkość dostawy w 20 °C</b> Viscosity as supplied at 20 °C	ca. 700 mPa s		ca. 15 mPa s	

**Wydajność teoretyczna przy 1 mm WSF**  
**Theoretical Consumption at 1 mm DFT**

 ok. 0,9 m<sup>2</sup>/kg → ~ 1100 g/m<sup>2</sup>

Praktyczna wydajność może być mniejsza i jest zależna od rodzaju aplikacji, formy, chropowatości podłoża i warunków pracy.

The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness of substrate or application conditions.

## FEYCOPOX 581 2K EP Gieβharz 600

**Magazynowanie (10 - 30°C)**

W oryginalnie zamkniętych pojemnikach, w suchym i chłodnym pomieszczeniu minimalny okres magazynowania wynosi 24 miesiące.

**Shelf life (10 – 30 °C)**

24 months in originally closed containers if stored in a dry and cool place.

**PRZYGOTOWANIE**
**PREPARATION**
**Przygotowanie podłoża**
**Ogólne**

Podłoże przeznaczone do lakierowania musi być czyste, suche, wolne od tłuszczu, kurzu i oleju.

**Substrate Preparation**
**General**

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly.

**FEYCOPOX 581 Härter 6xx - Komponent B**

**Utwardzacz 600** do małych obiektów z cienkimi warstwami żywicy do ok. 2 cm

**Utwardzacz 610 wolny** do większych obiektów z warstwami żywicy do 5 cm

**FEYCOPOX 581 Hardener 6xx – Component B**

**Hardener 600** for small objects with thin layers of resin up to approx. 2 cm

**Hardener 610 slow** for larger objects with layers of resin up to 5 cm

**Stosunek mieszania z Utwardzaczem 600**

wagowo: 2,75 : 1, objętościowo: 2,5 : 1

**Mixing Ratio with hardener 600**

by weight: 2,75 : 1, by volume: 2,5 : 1

**Stosunek mieszania z Utwardzaczem 610 wolnym**

wagowo: 2,2 : 1, objętościowo: 2,0 : 1

**Czas przydatności do użycia (mieszanka 1,5 kg)**

60-90 min w 20°C i 65 % względnej wilgotności powietrza

**Przy większych ilościach i wyższych temperaturach czas przydatności mieszaniny ulega znacznemu skróceniu.**

**Mixing Ratio with hardener 610 slow**

by weight: 2,2 : 1, by volume: 2,0 : 1

**Pot Life (Mixture 1,5 kg)**

60 – 90 min at 20 °C and 65 % rel. humidity

**For larger quantities and higher temperature the pot life is significantly reduced.**

**APLIKACJA**
**APPLICATION**
**Warunki aplikacji**

Nie pracować poniżej temperatury obiektu +10°C. Optymalne warunki pracy pomiędzy +15 i +25°C. Temperatura powierzchni musi wynosić co najmniej 3°C powyżej punktu rosy otaczającego powietrza.

**Application Conditions**

Do not apply below +10 °C object temperature. The best temperature for application is between +15 and +25 °C. The surface temperature must be at least 3 °C above the dew point of the surrounding air.

**Mieszanie**

Żywicę i utwardzacz połączyć we właściwym stosunku mieszania, dokładnie wymieszać (przynajmniej 3 min), aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny.

Jednorazowo mieszać maks. ok. 15 kg mieszaniny.

**Wlać mieszaninę do czystego pojemnika i ponownie wymieszać, uważając, aby nie wprowadzić zbyt wielu pęcherzyków powietrza do mieszaniny!**

**Mixing**

Mix the resin and hardener in the correct mixing ratio, mix well (at least 3 min) until a homogeneous resin mixture is achieved.

Mix a maximum of about 15 kg at a time and process quickly.

**Transfer the mixture into a clean container and mix again, do not add too many air bubbles to the mixture!**

**Aplikacja ogólnie**

Z Utwardzaczem 600 maksymalna grubość warstwy wynosi ok. 2 cm na jeden etap roboczy, z Utwardzaczem 610 wolnym maksymalna grubość warstwy wynosi 5 cm. Nie zaleca się wylewania warstwy powyżej maksymalnej grubości w jednym procesie, ponieważ w takich przypadkach zachodzi bardzo dynamiczna reakcja utwardzania żywicy, co może prowadzić do żółknięcia, pęknięć i odkształceń.

**Application In General**

With Hardener 600, the maximum film thickness is approx. 2 cm per work step; with Hardener 610 slow, the maximum film thickness is 5 cm. Pouring above the maximum layer thickness per pour is not recommended, as the resin may boil due to the curing reaction and lead to yellowing, cracking and deformation.

## FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 600

### Aplikacja na drewno

Aby zapobiec wsiąkaniu wlewanych materiałów i nie dopuścić do powstawania pęcherzy powietrza z podłoża, zawsze należy nałożyć warstwę gruntującą z żywicą do odlewania. Podkład musi stwardnieć przed pierwszym nalewaniem. Wszystkie pęknięcia, porowate i nierówne miejsca w drewnie należy najpierw wypełnić żywicą. Po utwardzeniu następuje uszczelnienie całej powierzchni drewna żywicą.

Podczas zalewania drewnianych elementów, zalecamy całkowite usunięcie kory przed gruntowaniem, ponieważ wypełnienie pustych pęcherzyków powietrza w korze przez gruntowanie jest prawie niemożliwe.

Ponadto bez usunięcia kory mogą pojawić się statyczne osłabienia (np. gdy dwa odcinki są „sklejone” żywicą epoksydową) i element może się w takich miejscach rozpaść.

Skurczenie się materiału o 1 - 1,5% jest związane z uwarunkowaniami systemowymi i nie można go wykluczyć.

Pęcherzyki powietrza w żywicy można usunąć suszarką do włosów lub opalarką.

Ważne: owiewać gorącym powietrzem tylko tyle, ile to konieczne lub tylko krótko, w przeciwnym razie żywica może zostać uszkodzona.

Aby uzyskać idealnie gładką powierzchnię, konieczna jest końcowa obróbka mechaniczna i, jeśli to konieczne, lakierowanie.

Powierzchnię żywicy należy dobrze przeszlifować lub nawet wyfrezować lub zeszlifować aż do powierzchni drewna, aby uzyskać całkowicie płaską powierzchnię. Następnie powierzchnię można wypolerować. Jako wykończenie można zastosować oleje do drewna lub bezbarwne lakiery 2K PU. Tylko bezbarwny lakier 2K-PU utworzy gładkie jak lustro powierzchnie, które są również przez długi czas odporne na zarysowania.

### Utwardzanie

Świeży odlew przez pierwsze 24 godziny powinien leżeć na równej powierzchni, aż stwardnieje i nie powinien być poruszany.

W tym czasie temperatura otoczenia i obrabianego elementu musi być utrzymywana na stałym poziomie.

Czas utwardzania aż do pełnej twardości wynosi 1 - 3 dni.

Czasy utwardzania wynikają z testów, przeprowadzonych w 20°C i 65% wilgotności względnej powietrza.

### Application On Wood

In order to prevent the absorbency of embedded materials and to avoid air bubbles from the substrate, a priming coat of casting resin must always be applied. This priming coat must have hardened before the first casting process. All cracks, porous and uneven areas in the wood must first be filled with resin. After hardening, the entire wooden surface is sealed with the resin.

When pouring wood sections, we recommend removing the bark completely before priming, as it is almost impossible to fill the air pockets in the bark without any bubbles.

In addition without removing the bark static weaknesses may result (e.g. when two sections are "glued together" with epoxy resin) and the piece may break at this point..

A material shrinkage of 1 - 1.5 % is system-related and cannot be ruled out.

Air bubbles in the resin can be removed with a hair dryer or hot air gun.

Important: Wave the hot air only as much as needed or only for a short time over the surface, otherwise the resin could be damaged.

For a perfectly smooth surface, a final mechanical processing and, if needed, a paint finish is necessary.

The resin surface should be sanded well or even milled or sanded down to the wood in order to obtain a completely flat surface.

The surface can then be polished.

Then either wood oils or 2K PU clear coats can be applied as a finish.

Only a 2K PU clear coat produces mirror-smooth surfaces that are also scratch-resistant for a long time.

### Curing

The fresh cast should rest on a plane surface during curing for the first 24 hours and should not be moved.

During this time, the ambient and workpiece temperature must be kept constant.

The curing time until reaching the final hardness is 1 – 3 days.

The curing times result from tests at 20 °C and 65 % relative humidity.

## FEYCOPOX 581 2K EP Gießharz 600

### Defekty powierzchni

Po wykonaniu odlewu, tworzy się na powierzchni efekt zagazowania. Najlepiej jest go usunąć od razu po wykonaniu odlewu, za pomocą przedmuchiania powierzchni gorącym powietrzem z opalarki lub suszarki do włosów.

### Czyszczenie narzędzi

EP Spezialverdünnung 500 lub Waschverdünnung 201.

### Surface Defects

After casting, bubbles often form on the surface. These can be removed best shortly after casting by blowing shortly hot air from a hot air blower or a hair dryer.

### Cleaning

EP Special Thinner 500 or Cleaning Thinner 201.

### WSKAZÓWKI DODATKOWE

#### Uwaga:

Żywica FEYCOPOX 581 Gießharz **600** nie jest kompatybilna z żywicą FEYCOPOX 581 Gießharz **500**, ani komponenty A, ani komponenty B nie mogą być mieszane ze sobą ani między sobą.

#### Ostrzeżenia o zagrożeniach

Korzystając z produktu należy zwrócić uwagę na informacje zawarte w odpowiedniej karcie charakterystyki, właściwe przepisy prawne (Rozporządzenie o substancjach niebezpiecznych) oraz przepisy towarzystwa ubezpieczeniowego pracodawców.

GISCODE: RE30

#### Uwagi prawne

Informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej, odpowiadają obecnemu stanowi wiedzy i mają na celu dostarczenie informacji o naszych produktach. Tym samym nie zapewniają określonych właściwości produktu lub ich zastosowania do konkretnego celu.

Nasi pracownicy prowadzą niewiążące doradztwo. Klienci i użytkownicy muszą samodzielnie, na własną odpowiedzialność, ocenić możliwość zastosowania naszych produktów w stosunku do postawionych im wymagań oraz zachowania wytycznych obróbki w odniesieniu do panujących w danym miejscu warunków.

Zastrzegamy sobie prawo do zmiany specyfikacji produktu. Obowiązują nasze warunki sprzedaży i dostawy oraz każdorazowo najnowsza karta techniczna, którą można uzyskać po kontakcie z naszym biurem lub pobrać ze strony [www.feycolor.com](http://www.feycolor.com).

### ADDITIONAL INFORMATION

#### Attention:

FEYCOPOX 581 Casting Resin **600** is not compatible with FEYCOPOX 581 Casting Resin **500**, neither the A-component nor the B-components may be mixed with or among each other.

#### Health And Safety Information

When using this product, please adhere to the instruction stated in the MSDS in reference to the Dangerous Goods Act as well as the appropriate Environmental Health and Safety Regulations.

#### Legal Notes

The information in this data sheet is based on the present state of our knowledge and information on our products. This information is not a guarantee of the characteristics of the products or their suitability for specific applications.

Likewise, our employees perform only a non-binding advisory operation. It is the responsibility of our buyer and user, to check the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines.

Product specifications may change without prior notice. Our actual General Terms and Conditions and latest Technical Data Sheet shall apply, which should be requested from us or can be downloaded from [www.feycolor.com](http://www.feycolor.com) in the actual version.