



Notas para Iniciantes

Este produto fornece resultados profissionais quando aplicado corretamente. Leve o seu tempo, e esteja ciente destes problemas comuns com que iniciantes se deparam frequentemente.

1. Certifique-se sempre de que o recipiente para a mistura está limpo e que o seu dispositivo de medição é preciso. Este produto requer uma mistura de 2:1 em volume para a mistura. **Qualquer** variação desta indicação pode fazer com que o FlowCast se mantenha macio e não totalmente curado.

2. Este produto requer uma mistura **minuciosa**, normalmente entre 2 a 3 minutos. (Evite mexer em excesso, o que pode provocar bolhas de ar no epóxi). Lotes de 4L podem necessitar de 6 até 7 minutos de mistura. Iniciantes não devem tentar misturar mais de 4L no total por lote: recomendamos lotes mais pequenos, de 2L, até se sentir confortável com a forma de o produto atuar.

3. Quando ambos os componentes são vertidos juntos e começam a ser misturados, a mistura transforma-se num branco-nuvem. Isto revela as zonas em que as duas partes não se misturaram totalmente. Continue a misturar até todos os sinais de nebulosidade e pequenos remoinhos brancos desapareçam completamente (normalmente 2 a 3 minutos de mistura minuciosa).

4. Certifique-se de raspar os lados do recipiente de mistura e o pau durante os 2 a 3 minutos de mistura. Se o epóxi não for misturado se mantiver nas laterais do recipiente ou do pau, causará pontos molhados no seu produto final.

5. Quando verter o FlowCast, **nunca** raspe o recipiente para remover as últimas gotas. Independentemente de misturar minuciosamente, haverá sempre vestígios de epóxi não misturado nas laterais do recipiente, o que pode resultar em pontos molhados.



Instruções de Aplicação

Cálculo do Volume: Para calcular o volume necessário, multiplique simplesmente o comprimento pela largura e profundidade da área. Utilize uma medida média para os lados disformes. Embora o FlowCast® não diminua em condições normais de cura, recomendamos que adicione mais 5% ao seu volume calculado. Isto garante que a profundidade planeada é atingida enviando a resina que preenche as fissuras e os vazios na madeira. [Consulte o calculador de volume intuitivo no nosso website!](#)

Exemplo Métrico: 61cm x 15.2cm x 3.8cm + 5% = 3700cm³ (÷ 1000 = **3.7L**)

Adere a: Madeira, Metal, Alcatrão, Granito, Aço inoxidável, laminado, fórmica, bambu, couro, cerâmica, fibra de vidro, plástico, e muito mais.

Instruções de Mistura: Num recipiente limpo e seco, junte (por volume) 2 partes de resina com 1 parte de endurecedor, e misture minuciosamente durante 5 minutos. Adicione pigmentos de cor ou metálicos conforme desejado e misture até estarem uniformemente dispersos.

Passo 1: Objetos de Revestimento de Selagem: Recomendamos que utilize o nosso UVPóxi para selar revestimentos e revestimentos finos, uma vez que o FlowCast tem uma reação exotérmica muito baixa, tornando-a desadequada para revestimentos finos. Utilizando um pincel de espuma, aplique uma camada fina de UVPóxi em qualquer objecto poroso ou superfície a ser encapsulado. Esta camada fina selará os poros do objecto, impedindo a formação de bolhas quando verter. Deixar 4 - 8 horas entre a camada de selagem e o momento de verter. Lembre-se de que o revestimento de selagem pode comprometer a adesão em algumas situações, uma vez que o epóxi não consegue penetrar tão profundamente na superfície ou no objeto, não sendo por isso aconselhável em todas as situações.

Passo 2 - Verter: A área de trabalho deve estar limpa e seca, e livre de pó e insetos. O pó assentado pode causar manchas em superfícies brilhantes. O FlowCast pode ser vertido com 13 a 38mm de espessura por camada. A reacção química da cura epoxídica liberta calor. Para verter um volume de 12L ou mais, podem ser necessárias várias camadas/porções mais finas para evitar o sobreaquecimento. Recomendamos também a utilização de ventiladores que sopram através do epóxi de cura para ajudar a dissipar o calor. Para uma melhor aderência entre camadas, aguarde 48 horas entre os momentos de verter (até que a camada anterior tenha endurecido mas ainda esteja pegajosa ao toque). Se a camada anterior já não estiver pegajosa, lixe com 220 gramas de lixa de água e enxugue antes de verter outra camada. O FlowCast pode lentamente preencher as fissuras e vácuos no seu molde, provocando a diminuição dos desníveis. Prepare-se para adicionar mais epóxi conforme necessário.

Consulte as folhas SDS e TDS disponíveis no nosso website para mais informações

v2_Nov-17-2021