

EasyCast® - Époxy transparent pour moulages

QU'EST-CE QUE L'EASYPAST® ?

EasyCast® est une résine époxy claire réactive sans solvant et à faible odeur. Elle peut facilement se colorer, se teinter ou se combiner à des matières de charge pour créer de faux granits ou des moulages en bronze. Ces caractéristiques la rendent idéale pour les moulages et les enrobements jusqu'à 180 ml (6 onces) par coulée. Du fait de l'accumulation de chaleur et de la décoloration, ne pas essayer de couler plus de 180 ml (6 onces) à la fois. Pour des moulages importants, utiliser la résine de moulage polyester Castin'Craft®.

OUTILS NÉCESSAIRES :

1. Mesure en plastique/récipients de mélange (ne pas utiliser de récipients enduits de cire car la cire risque de se désagréger et contaminer le mélange).
2. Des bâtonnets de mélange en bois
3. Pinceaux à jeter
4. Papier ciré ou feuilles de plastique pour protéger la surface de travail.

MOULES :

Leurs propriétés d'auto-démoulage rendent les moules en polypropylène ou en résine de polyéthylène particulièrement indiqués pour utilisation avec la résine de moulage en polyester ou avec la résine époxy claire. Les moules en caoutchouc faits de latex, d'uréthane ou de silicone peuvent être utilisés s'ils sont traités avec l'agent de démoulage et de conditionnement Castin'Craft®. **AVERTISSEMENT :** Du fait du fort pouvoir d'adhérence d'EasyCast®, seuls les moules en plastique conçus pour les moulages des résines doivent être utilisés. Éviter d'utiliser d'autres moules, comme les moules à bonbons, à savon ou à bougies, même avec un bon produit de démoulage. En cas de doute, essayer une petite quantité sur une partie du moule, par exemple sur le dessous.

PRÉPARATION DU MOULE :

1. Établissement de la capacité : La dimension de la cavité peut être indiquée sur certains moules en plastique. Toutefois, elle n'est normalement pas reprise sur les moules en caoutchouc (latex, uréthane et silicone). Pour déterminer la quantité de produit nécessaire, remplir d'abord le moule d'eau et verser cette quantité dans un verre gradué. **ATTENTION :** Certains moules en caoutchouc peuvent absorber l'eau. Cette eau peut donner une apparence trouble ou laiteuse au produit fini. S'assurer que les moules sont complètement secs avant l'emploi.
2. Préparer tous les moules avec l'agent de démoulage et de conditionnement Castin'Craft® en suivant les instructions de l'emballage. Prévoir deux applications pour les moules en caoutchouc faute de quoi, le démoulage après séchage pourrait s'avérer impossible.

LIEU ET SURFACE DE TRAVAIL :

1. Pour les résultats les meilleurs, la température du lieu de travail devrait se situer entre 70° F / 21° C et 85° F / 29° C.
2. La surface de travail doit être sèche, parfaitement plane et exempte de poussières ou de saletés.
3. Protéger le lieu de travail avec une grande feuille de plastique, du papier ciré ou du papier journal.

INSTRUCTIONS :

EasyCast® est conçu pour des quantités unitaires de moulage de 180 ml (6 onces) ou moins. Du fait de l'accumulation de chaleur et de la décoloration, ne pas essayer de couler plus de 180 ml (6 onces) à la fois. Pour de plus grands volumes, utiliser la résine de moulage polyester Castin'Craft®.

1. IMPORTANT : Les meilleurs résultats sont obtenus à 75° F / 24° C. Les flacons d'EasyCast® doivent sembler légèrement chauds au toucher. S'ils sont froids, les échauffer sous le robinet d'eau chaude (sans chaleur excessive) pendant 5 à 10 minutes avant l'emploi. Si les flacons deviennent trop chauds, les laisser refroidir avant l'emploi. Ne jamais mélanger de la résine chaude et du durcisseur ! Le mélange d'EasyCast® à froid donnera un aspect trouble aux moulages avec présence de bulles microscopiques.

Une partie de résine
EXACTEMENT



À laquelle on ajoute UNE
partie de durcisseur
EXACTEMENT—les quantités
sont comptées par volume
et non par poids.

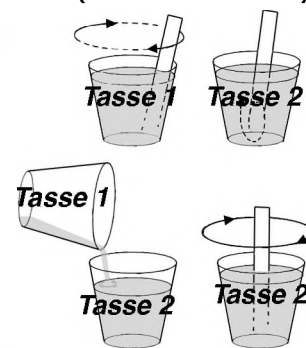


2. MESURE : Mesurer avec soin une quantité égale de résine et de durcisseur dans un récipient gradué vertical dépourvu de cire. **AVERTISSEMENT :** Ne pas modifier ce ratio de 1 à 1 ! En l'absence de quantités

strictement égales de résine et de durcisseur, les moulages seront mous ou collants. Ne pas se contenter de simplement verser le contenu des deux flacons en espérant que les quantités seront rigoureusement égales. Tous jours mesurer.

3. MÉLANGE EN DEUX PHASES (INDISPENSABLE) :

Pour assurer la liaison chimique d'EasyCast®, le produit doit être mélangé en deux étapes. Après avoir mesuré la résine et le durcisseur, utiliser un bâtonnet mélangeur et mélanger pendant deux minutes entières. Au cours de l'opération, utiliser le bâtonnet pour racler les côtés et le fond du récipient dans lequel s'effectue le mélange. De temps à autre, racler le mélange du bâtonnet et le remettre dans la solution. Après deux minutes entières de mélange, verser le contenu du premier récipient dans un second récipient. En utilisant un nouveau bâtonnet mélangeur, mélanger le contenu du second récipient pendant une minute en veillant à racler les côtés du récipient et le bâtonnet. Verser immédiatement de ce second récipient dans le moule.



4. BULLES : EasyCast®, de par sa formule, auto-élimine les gaz quelques minutes après le coulage dans le moule dans la plupart des conditions. Toutefois, l'ajout de matières de charge telles que granit ou poudres métalliques peut rendre le mélange trouble et plein de bulles. Ces bulles remonteront lentement à la surface du moulage. Au besoin, passer rapidement le courant d'air chaud d'un sèche-cheveux sur la surface de l'EasyCast® pour supprimer les bulles en gardant toutefois à l'esprit qu'une chaleur trop forte peut faire fondre ou gondoler les moules en plastique.

5. SÉCHAGE : Pour le séchage, les meilleurs résultats sont obtenus à des températures comprises entre 70° F / 21° C et 85° F / 29° C. Le temps de séchage varie en fonction de la température ambiante et de l'épaisseur du moulage. Les moulages fins séchent plus lentement que les moulages épais. Le temps de séchage normal des moulages d'un demi-pouce (12,5 mm) d'épaisseur est de 24 heures en cas de sous-cuisson et de 72 heures pour un séchage à cœur.

6. DÉMOULAGE : Les moules en plastique rigide peuvent normalement se tordre légèrement pour libérer les pièces moulées. Une poussée exercée sur l'envers du moule peut aussi aider. Remarque : Ne pas essayer de démouler des pièces qui n'ont pas séché pendant 24 heures au minimum ou au risque d'endommager le moulage.

7. FAÇONNAGE ET PONÇAGE DES ASPÉRITÉS : Les aspérités peuvent être poncées ou façonnées au couteau. Utiliser un papier de verre de 150 grains ou plus fin pour enlever les matières excédentaires. Pour donner forme ou modeler des moulages complètement secs, utiliser une lime, une ponceuse ou un outil rotatif du genre Dremel.

8. NETTOYAGE : Tant que le produit est liquide, les ustensiles peuvent être nettoyés à l'alcool ou aux solvants. Nettoyer la peau à l'eau chaude et au savon. **NE JAMAIS UTILISER DE SOLVANTS OU D'ALCOOL POUR NETTOYER LA PEAU DES RESTES D'EASYPAST®.**

TECHNIQUES :

FAUX MARBRE : il est facile de créer du faux marbre en ajoutant 3 couleurs contrastantes ou plus à choisir parmi la gamme de pigments opaques Castin'Craft®. Des essais des procédés expliqués ci-après devraient mener à perfectionner les combinaisons de couleurs et les techniques de marbrures. Parmi les combinaisons de couleurs intéressantes, citons :

- Marbre vert : utiliser du vert, du blanc et une touche de noir.
- Marbre blanc : utiliser du blanc avec une touche de noir.
- Marbre brun : utiliser du brun, du blanc et une touche de noir.
- Marbre rose : utiliser du rose (mélange de rouge et de blanc), du blanc et une touche de gris (mélange de blanc et de noir).

1. Mélanger l'EasyCast® en suivant les instructions de l'emballage.
2. Séparer l'EasyCast® mélangé dans trois récipients.
3. Ajouter une couleur unique à chaque récipient et mélanger. **REMARQUE :** N'ajouter que la quantité de pigment nécessaire pour colorer le mélange et pas plus !
4. Verser les trois mélanges colorés dans un récipient. Mélanger légèrement une ou deux fois pour faire se mélanger les couleurs et verser immédiatement dans le moule. **CONSEIL :** Éviter de trop mélanger, ce qui produirait des couleurs ternes.

EFFET DE VITRAIL :

Utiliser les colorants transparents Castin'Craft®.

1. Mélanger l'EasyCast® en suivant les instructions de l'emballage.
2. Ajouter les colorants transparents au mélange, environ une goutte par once (30 ml) d'EasyCast®. Varier très légèrement les quantités pour obtenir d'autres teintes. Les colorants peuvent être mélangés pour créer des couleurs supplémentaires.
3. Mélanger et verser immédiatement dans le moule.

MOULAGE EN IMITATION MÉTAL :

Utiliser de la poudre métallique vendue dans la plupart des magasins de fournitures d'art et d'artisanat.

1. Mélanger l'EasyCast® en suivant les instructions de l'emballage.
2. Ajouter la poudre métallique à l'EasyCast® [environ ¼ de cuillère à café pour 240 ml (8 onces)]. Varier légèrement les quantités pour obtenir d'autres effets.
3. Bien mélanger et s'assurer que toute la poudre est incorporée au mélange et verser immédiatement dans le moule.

ENROBEMENT:

Photos, gravures, tissus, etc. doivent être scellées préalablement au moyen de deux couches de colle blanche (Ultra-Seal®) pour éviter de devenir transparents. Les articles délicats tels que fleurs séchées doivent être scellés au moyen de deux couches de d'acrylique pulvérisé à séchage rapide (EnviroTex® Spray Sealer). Les articles en bois peuvent être scellés au moyen d'EasyCast® ou d'une colle blanche. Ceci doit cependant être fait et tout doit avoir séché avant l'enrobage pour éviter que de l'air ne s'échappe de l'article en bois, ce qui créerait des bulles dans l'enrobage. Les articles solides non poreux tels que coquillages, pièces de monnaie, pierres, plastiques, etc. n'ont pas besoin d'une couche de scellement. En cas de doute, faire des essais préalables.

POLISSAGE ET LUSTRAGE :

De temps à autres, les articles en EasyCast® doivent être polis pour en supprimer les imperfections et les marques de ponçage ou pour en modifier le fini de surface (obtention d'un fini semi-brillant ou mat). REMARQUE : Après polissage, EasyCast® ne prendra pas l'aspect ultra-brillant ou humide de la surface originale. Pour obtenir une surface brillante, appliquer un nouveau revêtement sur l'objet au moyen d'EasyCast® ou d'EnviroTex Lite®.

1. Polissage à la main : Utiliser une pâte à la pierre pourrie pour obtenir un fini semi-brillant ou une pâte à la pierre ponce pour un fini mat. Suivre les instructions de l'emballage pour application avec de l'eau. Ces pâtes peuvent s'acheter chez les marchands de peintures et dans les quincailleries.
2. Lustrage : Les pièces moulées peuvent être lustrées au moyen d'un disque ou d'une roue à lustrer en utilisant des abrasifs pour plastiques. Pour tous détails sur le lustrage des plastiques, s'adresser à un fournisseur de produits de lustrage.

PROBLÈMES ET SOLUTIONS:

1. Moulages mous et collants: Ceux-ci résultent d'un mauvais mélange ou de mesures inexactes de la résine et du durcisseur. Les moulages mous et collants devront être jetés. Solution : Ne pas deviner les proportions ou se contenter de verser le contenu des deux flacons dans le récipient mélangeur. Utiliser un appareil de mesure précis et mesurer des proportions strictement égales de résine et de durcisseur. Toujours mélanger deux fois comme le prévoient les instructions. Remarque : Dans la plupart des cas, les mauvais résultats sont la conséquence d'un mauvais mesurage ou d'un mauvais mélange.

2. Petites bulles / Moulages clairs et troubles: C'est le résultat du mélange à froid d'EasyCast®. Solution : Chauffer l'EasyCast® selon les instructions avant utilisation.

3. Prise de l'EasyCast® avant coulage complet: C'est le résultat d'un séjour trop prolongé de l'EasyCast® mélangé dans le récipient où a eu lieu le mélange. Solution : Toujours couler l'EasyCast® immédiatement après le mélange.

4. Résine trouble: Du fait de sa pureté, la résine EasyCast® peut se troubler ou se déposer à de basses températures. Ce phénomène est normal et n'influence en rien les résultats. Lorsque cela se produit, placer simplement le contenant de résine sous le robinet d'eau chaude jusqu'à ce que le produit se clarifie. Attendre qu'il se refroidisse avant l'emploi. Solution : Conserver le produit dans un endroit chaud loin des sols froids.

COMPATIBILITÉ : La résine époxy pour moulages EasyCast® peut être appliquée sans danger sur une résine polyester qui a pris. ATTENTION : Ne pas verser la résine pour moulages polyester sur l'EasyCast®. La résine polyester va attaquer et amollir l'EasyCast®.

PRODUITS DE MOULAGE CASTIN' CRAFT® :

- Pigments opaques – Rouge, jaune, vert, bleu, brun, noir, blanc et nacré
- Colorants transparents – Rouge, jaune, vert, bleu et ambre
- Mold Builder® caoutchouc pour la fabrication de moules
- Ensemble de récipients mélangeurs (contient 6 récipients mélangeurs en plastique gradués de 300 millilitres [10 onces], 6 bâtonnets et 3 pinces à d'artisanat)
- Résine polyester transparente pour moulages
- Agent de démoulage / Conditionneur
- EasyMold® Silicone Putty – Mastic silicone
- EasyMold® Silicone Rubber – Caoutchouc silicone

AUTRES PRODUITS D'ETI :

- EnviroTex Jewelry Resin® – Résine pour confection de bijoux
- EnviroTex Jewelry Clay® -- Argile pour confection de bijoux
- Ultra-Seal® Multi-purpose Sealer Glue – Colle à sceller multi-usages

SANTÉ ET SÉCURITÉ : Lire les avertissements et mises en garde sur les flacons de résine et de durcisseur avant utilisation.

GARANTIE : Les recommandations données ici ne le sont qu'à titre indicatif. Du fait des variations dans les conditions de température, humidité, types de moules, colorants et enrobements, il nous est impossible de garantir les résultats. Notre responsabilité se limite au prix de remplacement du produit.



IDÉES DE PROJET : Pour découvrir les dernières nouveautés en matière de projets ou de techniques, visiter notre site web : <https://eti-usa.com> ou notre blogue au <http://resincrafts.blogspot.com/>



Fabriqué aux États-Unis / Importé par



South Bay Depot Rd, Fields Landing, CA. 95537
(707) 443-9323 www.eti-usa.com mail@eti-usa.com

33000000 EF CANADA