Emalie dwuskładnikowe na bazie żywic.

Masa właściwa: 1,2 g/ccm
Temperatura zapłonienia: 135 ^{0}C
Czas obróbki: 30- 40 minut po zmieszaniu z utwardzaczem

Wskazówki:

1.Części emaliowane dobrze odtłuścić , by zapobiec niepożądanym reakcjom lub złej przyczepności.
2. Usunąć ewentualne preparaty ochronne (kapon, lakiery, kleje, itp.)i wykonać kilka prób przed przystąpieniem do masowej produkcji.
3.Wstawić wyroby do komory pieca, stosując podstawki przy nierównych modelach (dotyczy płyty grzejnej do emalii).
4. Wyroby podgrzać krótko nad płomieniem lub w piecu.
5. Ogrzać emalię i utwardzacz do 20- 30 ^{0}C, by poprawić lejność.
6. Emalię wymieszać dokładnie szpachelką, by zapobiec tworzeniu się osadów, pogarszających kolor i reagowanie.
7. Używać ściśle według podanych proporcji:

- emalia: 100g
- utwardzacz: 45g

8. Całość dokładnie wymieszać i odczekać kilka minut w celu odpowietrzenia.
9. Utwardzacz 9085 –standardowy. Można nakładać emalie warstwowo- drugą powierzchnię suszyć w niższej temperaturze.
10. Utwardzacz 9085 EXTRA – soczewkowy. Łącząc emalią bezbarwną otrzymujemy tzw. szklany efekt.
11. Utwardzacz 9085 TRTIXO –do bardzo wypukłych powierzchni, dużych krzywizn. Utwardzacz ma żelową, mleczną konsystencję. Właściwą konsystencję uzyskujemy po wstrząśnięciu.

Po naniesieniu strzykawką lub pędzelkiem w temperaturze 40 ^{0}C występujące ewentualne Pęcherzyki powietrza usunąć przez szybkie ogrzanie płomieniem palnika z małej odległości.

Wygrzewanie:

- w piecu o temperaturze 80 ^{0}C przez 90 minut
- suszenie przez 10 godzin w temperaturze pokojowej 15 ^{0}C nie daje równie dobrych wyników
- nie przekraczać temperatury 80 ^{0}C, by zapobiec niepożądanym efektom i zmianom kolorów

Studzenie:

Powoli, przy zbyt szybkim studzeniu emalia może się oddzielić od podłoża!!!

USTERKA	PRZYCZYNY	ZALECENIA
Emalia nie zastyga po zmieszaniu i nałożeniu	Proporcje żywicy i utwardzacza są złe	Proporcje muszą być zawsze ustalane przez wagę, a nie przez objętość. Dobra waga elektroniczna jest zalecana.
Emalia zastyga raptownie i staje się krucha.	Jak wyżej.	Jak wyżej.
Powierzchnia jest zmarszczona.	Temperatura pieca jest za wysoka.	Zmniejszyć temperaturę suszenia.
Kolory pod emalią zmieniają się podczas suszenia.	Nietrwałe farby użyte na podłożu.	Skontaktuj się z dostawcą.
Emalia zmienia kolor podczas złocenia elektrolitycznego.	Roztwór elektrolityczny jest zużyty lub zanieczyszczony.	Skontaktuj się z dostawcą sprzętu do złocenia.
Niektóre mieszanki kolorów nie są jednolite po zastygnięciu.	Za dużo 9080 TR.	Sprawdź proporcje 9080 TR.
Powierzchnia jest porowata lub pokryta pęcherzykami powietrza.		1. Spróbuj usunąć ślady po pęcherzykach delikatnie podgrzewając przedmioty palnikiem przed utwardzeniem lub dodaj 9080TR. 2. Pozostaw emalię na 5 minut po wymieszaniu, aby pozwolić uwolnić się bąbelkom.
Bąbelki wciąż są obecne po podgrzaniu palnikiem.	Zbyt duża proporcja 9080TR.	Zmniejsz ilość 9080TR.
Powierzchnia wciąż jest niskiej jakości pomimo zastosowania się do powyższych rad.	Temperatura pieca jest zbyt wysoka.	Zmniejsz ustawienie na termostacie pieca i zwiększ czas utwardzania.
Różne wysokości w piecu do utwardzenia dają odmienne rezultaty.	W piecu nie jest nagrzany równomiernie.	Dopilnuj aby temperatura w każdym miejscu pieca była jednakowa.
Użycie tej samej emalii i umieszczenie przedmiotów na tej samej wysokości w piecu daje różne rezultaty.	Przyczyną mogą być resztki rozpuszczalnika używanego do czyszczenia narzędzi.	Przypilnuj, aby narzędzia były suche i czyste przed użyciem.