



**ПУТІВНИК
ПО СИЛІКОНАХ
ЕЛАСТОФОРМ**

Зміст

Перед тим, як почати	2
Що таке силікон	2
Комплектність поставки	2
Безпека	2
Важливі фізичні показники силікону	2
Твердість Шор А	2
Відносне подовження при розриві	3
Лінійна усадка	3
В'язкість	3
Загальні правила роботи з силіконами	4
Загальні правила роботи з поліконденсаційними (“олов’яними”) силіконами	4
Загальні правила роботи з поліадитивними (“платиновими”) силіконами	5
Поліконденсаційні “олов’яні” силікони	6
Еластоформ (Elastoform)	6
Еластоформ 3Д (Elastoform 3D)	7
Сіліфлекс (Siliflex)	8
Еластолюкс (Elastolux)	9
Софт Молд (Soft Mold)	10
Копі паста (Copy pasta)	11
Еластоформ кліп (Elastoform clear)	12
Сільвер (Silver)	13
Поліадитивними “платинові” силікони	14
Платинум 10 та Платинум 15 (Platinum 10 та Platinum 15)	14
Платинум 23, Платинум 33, (Platinum 23, Platinum 33)	15
Платинум 40 (Platinum 40)	17
Платинум Оранж, Платинум Індиго, Платинум Рудді (Platinum Orange, Platinum Indigo, Platinum Ruddy)	18
Молд Стар 15 (Mold Star 15)	19
Додатки	20
ТіхоТроп (Тиксотроп)	20
Розділювальний агент EaseRelease ІзРелиз для поліуретанів, силіконів, смол, пластиків.	21
Флуоресцентні пігменти для забарвлення силікону.	22

Перед тим, як почати

Що таке силікон

Силікон - органічна кремнійвмісна речовина, яка в полімеризованому стані має вигляд пружної і міцної гуми з різними, залежними від виробника і марки, властивостями. До полімеризації силікон перебуває у рідкому стані і може приймати будь-яку форму, заповнюючи собою об'єм, в який був налитий. Реакції полімеризації силіконів за своїми типами поділяються на :

- поліконденсаційні - для проведення таких реакцій зазвичай необхідне введення каталізатору на основі солей олова, такі силікони часто називають "олов'яними";
- поліадитивними - для проведення таких реакцій зазвичай необхідне введення каталізатору на основі солей платини, такі силікони часто називають "платиновими".

Комплектність поставки

Силікон постачається в комплекті з необхідною, за технічними умовами, кількістю каталізатора. Обидва компоненти упаковані в міцну тару, яка щільно закрита і є стійкою до умов перевезення транспортними операторами. Для деяких силіконів додатково може застосовуватись індукційне запаювання тари. Виробник гарантує досягнення заявлених властивостей силікону під час полімеризації лише при використанні відповідного типу і кількості каталізатору.

Безпека

В рідкому та у полімеризованому стані силікон безпечний - не містить і не виділяє токсичних речовин. Але до моменту повної полімеризації слід дотримуватися заходів робочої техніки безпеки:

- використовувати робочий захисний одяг;
- захищати очі від потрапляння рідких компонентів силікону або робочої суміші;
- працювати з рідким силіконом тільки в рукавичках з нітрилу (латекс вступає в реакцію з силіконом);
- приміщення, в якому проводяться роботи, повинно провітрюватись і мати температуру в межах 22-23 градусів Цельсія.

Берегти від дітей.

Якщо не вказано зворотнього, силікон, робоча суміш і його компоненти непридатні для контакту зі шкірою, слизовими оболонками та харчовими продуктами.

Важливі фізичні показники силікону

Твердість Шор А

Твердість за Шором А (Shore A)- один з методів вимірювання твердості матеріалів, таких як м'які полімери по типу силіконів, каучук, м'які пластмаси. Для силіконів ця шкала має показники від 0 до 60 одиниць. Шкала твердості дає поняття і про твердість отриманих силіконових форм - це можуть бути або дуже м'які та гнучкі форми (низька твердість по Шору А, від 0 до 20), форми середньої твердості (20-30 одиниць Шор А) , або тверді та майже без гнучкості форми (від 40 Шор А та вище) . Твердість по Шор А

грає велику роль у виборі силікону для виготовлення форми з Вашої оригінал-моделі. Цей показник також вказує, як легко Ви зможете витягти свою оригінал-модель (і наступні відливки) з силіконової форми: більш м'який силікон має кращі здібності до розтягування. Також при виборі твердості силікону слід розуміти, що силіконові форми, зроблені з силікону з низьким показником Шор А, менше здатні до самопідтримання форми, за рахунок більшої м'якості матеріалу. Це непомітно і майже не проявляється для малих форм (1-1,5 кг матеріалу), але більші форми можуть деформуватись під дією власної ваги.

Відносне подовження при розриві

Величина визначає видовження від початкових розмірів до початку руйнування і розірвання матеріалу. Міцність на розрив 160 % означає, що матеріал може повздовжитись в 1,6 рази до початку руйнування. Слід мати на увазі, що вказаний показник застосовується до лабораторних випробувань матеріалу. В реальному житті слід уникати використання граничних показників і мати певний (орієнтовно 10-15%) запас. Силіконові форми з показником менше 200% непридатні для вивертання, така маніпуляція призведе до руйнування форми.

Лінійна усадка

Небажане зменшення лінійних розмірів і об'єму форми під час полімеризації матеріалів внаслідок втрати ними вологи.

Усадка 2 %	Зменшення на 2 мм кожні 10 см форми
Усадка 0,5 %	Зменшення на 0,5 мм кожні 10 см форми
Усадка 0,01 %	Зменшення на 0,01 мм кожні 10 см форми (або 0,1 мм на кожен 1 метр форми)

Показник усадки 0,01 % - це дуже мала і майже непомітна усадка, зазвичай нею можна знехтувати (характерна для платинових силіконів).

В'язкість

Властивість рідких речовин чинити опір переміщенню однієї частини відносно іншої. Що в'язкість означає при обранні силікону? Якщо Ви використовуєте силікон для форм з високою в'язкістю, є вірогідність, що силікон буде полімеризуватись з бульбашками повітря, які не зможуть вийти з нього, і які негативно будуть впливати на якість готової форми. Якщо в'язкість матеріалу перевищує 15 000 сП, Вам може знадобитись вакуумна дегазація.

Щоб не вдаватися в подробиці, зазначимо в'язкість деяких речовин, для зручного порівняння:

- вода (при 21 градусах Цельсія)- 1 сП;
- кукурудзяна олія - 65 сП;
- оливкова олія - 81 сП;
- кленовий сироп - 150-200 сП;
- гліцерин - 1000-2000 сП;
- рідкий мед - 2000-3000 сП;
- шоколадний сироп - 10000-25000 сП.

Загальні правила роботи з силіконами

Перед початком роботи ретельно перемішайте компоненти в упаковці. Змішайте компоненти силікону в пропорції відповідно до рекомендації виробника. Перемішайте компоненти рівномірно і ретельно. Дозування та перемішування силікону слід проводити в чистих і сухих ємностях, що не використовуються для приготування або споживання їжі. Інструменти для змішування теж слід використовувати чисті та сухі. Допускається використання емальованих металевих посудин або інструментів, перед використанням слід впевнитись, що шар захисної емалі непошкоджений. Заливайте силікон у форму тонким струменем в одну точку оригінал-моделі згори, дозволяючи силікону поступово самому розподілитися в формі. Використання вакуумних камер та вібростолів допомагає позбутись бульбашок повітря в масі силікону та поліпшує якість форм. Для досягнення високої якості форми і продуктивної роботи, рекомендуємо дотримуватись наступних рекомендацій:

1. Працюйте тільки при кімнатній температурі приміщення і компонентів (в межах 22-23 градусів Цельсія). При отриманні замовлення в холодну або спекотну пору року залиште силікон при кімнатній температурі на добу.
2. Силікон слід перевірити на якість полімеризації чи залипання на поверхні Вашої оригінал-моделі та опалубки заздалегідь до початку роботи, щоб запобігти марнуванню часу та матеріалу. Для цього на невелику частину мастер-моделі та опалубки нанесіть пробні 5-15 г силікону і залиште на декілька годин. Якщо результат Вас влаштує - тільки у тому випадку робіть основну заливку.
3. За необхідності слід обробити поверхню розділювачем для силіконів в 2 шари, і дати висохнути останньому шару не менше ніж 5 хвилин.
4. Для підвищення точності дозування компонентів використовуйте електронні ваги.
5. Після отримання робочої суміші, рекомендовано перелити її в другу тару і знову ретельно перемішати. Це дозволить Вам уникнути нерівномірного перемішування компонентів в пристіночних зонах посудини для змішування..
6. За необхідності контролю змішування компонентів або для естетичності використовуйте барвники для силіконів.

Загальні правила роботи з поліконденсаційними (“олов’яними”) силіконами

Час гелеутворення і полімеризації легко регулювати: менша кількість каталізатора або прохолодна (18-20 градусів Цельсія) температура у приміщенні уповільнюють гелеутворення і полімеризацію. І навпаки, більша кількість каталізатора (максимально допустима частка каталізатора - 5%) або тепла (23-30 градусів Цельсія) температура навколишнього середовища у приміщенні прискорюють гелеутворення і полімеризацію. Не використовувати мікрохвильову піч для прискорення реакцій полімеризації силіконів.

Необхідно звернути увагу на природу матеріалу оригінал-моделі, з якої знімається форма, а також на матеріали, з яких виготовлена опалубка для форми. Для роботи з силіконом непридатні будь-які сірковмісні пластиліни (скульптурний), сира полімерна глина, сира гончарна глина.

З безсульфідними пластилінами (NSP, Monster Clay, будь-який восковий пластилін) можна працювати без попередньої перевірки.

Аміно- і сірковмісні речовини, органічні солі олова, деякі метали нейтралізують дію каталізатору. Це може призвести до того, що силікон не полімеризується (не застигне у місці контакту з цим матеріалом). Важко заздалегідь визначити хімічний склад Ваших матеріалів, що контактують з силіконом, тому рекомендується перевіряти їх на

наявність нейтралізуючого ефекту.

Загальні правила роботи з поліадитивними (“платиновими”) силіконами

Як і для поліконденсаційних силіконів, час гелеутворення і полімеризації можна регулювати. Але через те, що більшість поліадитивних силіконів змішуються в пропорції 1 до 1, регуляція можлива лише за допомогою температури оточуючого середовища: прохолодні (18-20 градусів Цельсія температура середовища) умови реакції уповільнюють гелеутворення і полімеризацію, і навпаки, тепло (25-30 градусів Цельсія температура середовища) прискорює гелеутворення і полімеризацію. Не використовувати мікрохвильову піч для прискорення реакцій полімеризації силіконів.

Так само, як і з поліконденсаційними силіконами, необхідно звернути увагу на природу матеріалу оригінал-моделі, з якої знімається форма, а також на матеріали, з яких виготовлена опалубка для форми, тара для змішування.

Поліадитивні силікони не сумісні з аміновмісними сполуками, сірковмісними сполуками (сира глина, гончарна глина), поліуретанами (особливо гнучкими), скульптурним пластиліном, деякими видами кераміки і лако-фарбових матеріалів. Силікони гарантовано полімеризуються на таких поверхнях: гіпс, акрил, ABS-пластики, пластики гарячого формування, мдф, бетон, латунь, мідь, нержавіюча сталь.

Обов'язкові для перевірки такі поверхні: дерево, особливо покрите лаком, фарфор, пластиліни, пластики для 3D-друку.

Для виготовлення силіконової форми з пластиків для 3D-друку, обов'язково спочатку має бути виконане тестування матеріалу на поверхні пластику (нанесення невеликої кількості силікону на некритичну область оригінал-моделі) ; у випадку якщо полімеризація силікону не відбулась (інгібування компонентів силікона, внаслідок чого він не застиг) - рекомендується спробувати ізоляцію поверхні пластика грунтами або акриловим лаком, після чого додатково провести обробку розділювальним агентом.

Поліконденсаційні “олов’яні” силікони

Еластоформ (Elastoform)

Силікон Еластоформ - бюджетний силікон на олов’яному каталізаторі для форм, створений з невисокими показниками стійкості до розриву. Цей силікон підходить для виготовлення одноразових або проміжних форм, виготовлення простих за формою заливок, які складаються з однієї-двох частин без зворотних кутів.

Полімеризується при кімнатній температурі з малим значенням усадки. Компаунд має низькі показники стійкості до розриву, не придатний до вивертання навиворіт.

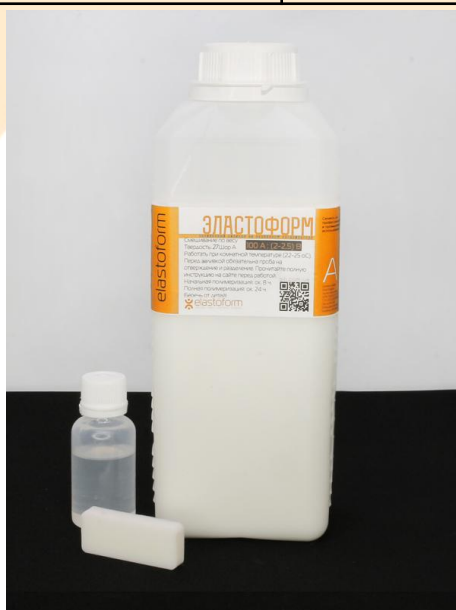
Країна виробник	Україна
Твердість (Шор А)	28
Відносне подовження при розриві	160 %
В'язкість	25 000 сП
Умовна міцність при розтягуванні на розрив	1,8-2,2 МПа
Пропорція змішування для лиття	100 до 2-2,5
Час гелеутворення для лиття	30 хвилин
Час полімеризації при литті	16 годин
Фасування	1 кг в комплекті з каталізатором
Густина	1.17 г/см ³
Колір	білий
Максимальна робоча температура	230 град. Цельсія



Еластоформ 3Д (Elastoform 3D)

Силікон Еластоформ 3Д - силікон на олов'яному каталізаторі, що створений як недорогий компаунд для початківців та тих завдань, де немає потреби робити велику кількість відливаних та мати постійну форму. Підходить для виготовлення невеликих (до 20 см найбільша сторона) та середніх (до 50 см найбільша сторона) за розміром одно- чи двоскладових форм для штучного каменю, гіпсу, статуєток, мила, свічок. Середня жорсткість. Еластичний силікон з достатніми показниками на розтягування та розрив.

Країна виробник	Україна
Твердість (Шор А)	30
Відносне подовження при розриві	350 %
В'язкість	25 000 сП
Умовна міцність при розтягуванні на розрив	3,2 МПа
Пропорції змішування	100 до 2-2,5
Час гелеутворення	10-20 хвилин
Час полімеризації	24 годин
Фасування	1 кг в комплекті з каталізатором
Густина	1.15 г/см ³
Колір	білий
Максимальна робоча температура	230 град. Цельсія



Сіліфлекс (Siliflex)

Силікон Сіліфлекс 20 - бюджетний олов'яний силікон з можливістю як нанесення пензлем, так і заливання. Підходить для гіпсу, мила ручної роботи, лиття воску і парафіну, декору, ліпнини, формування полімерних мас. Висока міцність на розтягування та розрив при невеликій твердості 20 Шор А.

Силікон не призначений для багаторазової заливки смол різної природи або поліуретанових пластиків.

Країна виробник	Україна
Твердість (Шор А)	20
Повздовження до розриву	550 %
В'язкість	30 000 сП
Міцність на розрив	3,5 МПа
Пропорція змішування для нанесення пензлем	100 до 3-4
Пропорція змішування для лиття	100 до 2-2,5
Час гелеутворення для нанесення пензлем	5 хвилин
Час гелеутворення для лиття	30 хвилин
Час полімеризації при нанесенні пензлем	30 хвилин
Час полімеризації при литті	8-16 годин
Фасування	1 кг в комплекті з каталізатором
Густина	1.17 г/см ³
Колір	білий
Максимальна робоча температура	230 град. Цельсія



Еластолюкс (Elastolux)

Еластолюкс - напівпрозорий олов'яний силікон, призначений для виготовлення складних гнучких форм зі зворотними кутами. Виготовлені форми придатні для лиття гіпсу, воску, парафіну, мила, олова і низькотемпературних (230 градусів Цельсія) сплавів, виготовленні ліпнини, декоративного і штучного каменю, деталей декору. Можливо застосовувати поліефірні та епоксидні смоли, але ресурс форми буде скорочений. Полімеризується при кімнатній температурі з малим значенням усадки.

Країна виробник	Україна
Твердість (Шор А)	25
Відносне подовження при розриві	500 %
В'язкість	18 000 сП
Умовна міцність при розтягуванні на розрив	4,4 МПа
Пропорція змішування	100:2,5
Час гелеутворення	10-30 хвилин
Час полімеризації	8-16 годин
Лінійна усадка	0,6-2 %
Фасування	0,5 та 1 кг
Густина	1,17 г/см3
Колір	напівпрозорий білий
Максимальна робоча температура	230 град. Цельсія



Софт Молд (Soft Mold)

Еластолюкс М - версія олов'яного силікону зі зниженою твердістю. Завдяки цьому силікон має особливо виражену еластичність та м'якість при високих показниках на розтягування. Виготовлені форми придатні для лиття воску, мила, невеликих гіпсових виробів, крихких виробів. Полімеризується при кімнатній температурі з малим значенням усадки.

Країна виробник	Україна
Твердість (Шор А)	15
Відносне подовження при розриві	500 %
В'язкість	15 000 сП
Умовна міцність при розтягуванні на розрив	4,4 МПа
Пропорція змішування	100:2,5
Час гелеутворення	5-15 хвилин
Час полімеризації	3-7 годин
Лінійна усадка	0,6-2 %
Фасування	0,5 та 1 кг
Густина	1,17 г/см ³
Колір	білий
Максимальна робоча температура	230 град. Цельсія



Копі паста (Copy pasta)

Копіпаста - олов'яний силікон для нанесення на оригінал-модель пензлем або шпателем. В залежності від кількості доданого каталізатора можна використовувати як для нанесення силікону шпателем, так і для заливання форм. Тиксотропність та плинність матеріалу забезпечують зручне та якісне нанесення на поверхню. Нанесені шари адгезуються між собою, що дозволяє виготовляти форми пошарово. Оболонкова форма виходить міцною та еластичною, з невеликою витратою силікону.

Країна виробник	Україна
Твердість (Шор А)	27-30
Відносне подовження при розриві	430 %
В'язкість	45 000 сП
Умовна міцність при розтягуванні на розрив	4,4 МПа
Пропорція змішування для лиття	100:2,5
Пропорція змішування для нанесення пензлем	100:3-4
Час гелеутворення при литті	10-30 хвилин
Час гелеутворення при нанесенні пензлем	5-10 хвилин
Час полімеризації при литті	8 годин
Час полімеризації при нанесенні пензлем	30 хвилин
Лінійна усадка	0,6-2 %
Фасування	1 кг
Густина	1,17 г/см ³
Колір	білий
Максимальна робоча температура	230 град. Цельсія



Еластоформ клір (Elastoform clear)

Еластоформ клір - повністю прозорий олов'яний компаунд, призначений для створення декоративних ефектів та заливок без вимоги до міцності: імітація битого скла та прозорої води, декоративний захист від води низьковольтних плат, сонячних батарей, світлодіодних світильників, виготовлення балістичних брусків для стрільби та іншого.

Низька в'язкість, великий час гелеутворення та полімеризації дозволяють працювати з великими обсягами матеріалу.

Країна виробник	Україна
Твердість (Шор А)	28
Відносне подовження при розриві	160 %
В'язкість	25 000 сП
Умовна міцність при розтягуванні на розрив	1,8-2,2 МПа
Пропорція змішування	100:2,5
Час гелеутворення	2 години
Час полімеризації	96 годин
Лінійна усадка	0,6-2 %
Фасування	1 кг в комплекті з каталізатором
Густина	1,17 г/см ³
Колір	прозорий
Максимальна робоча температура	230 град. Цельсія



Сільвер (Silver)

Серія силіконів Silver (Сільвер) - міцні та еластичні олов'яні компаунди для виготовлення будь-яких складних форм для лиття гіпсу, воску, мила, смол і поліуретанових пластиків (за умови обробки форми розділювачем і відсутності вимог до великої кількості тиражування). Основна відмінність серії Сільвер - довгий час гелеутворення. Це дає можливість силікону добре розподілитися по оригінал-моделі без утворення згустків, а також забезпечує довгий вихід повітряним бульбашкам повітря, що утворились при змішуванні силікону. Основні типи жорсткості серії Сільвер охоплюють більшість завдань з виготовлення гнучких форм.

	Silver 10	Silver 20	Silver 30	Silver 40
Твердість, ШорА	10	20	30	40
В'язкість, сП	13 000	18 000	27 000	25 000
Колір	білий			
Пропорція змішування	100 до 2			
Повна полімеризація	24 години			
Час гелеутворення	30 хвилин			
Густина	1,1 г/см3			
Країна виробник	Китай			
Умовна міцність при розтягуванні на розрив, МПа	2,5	3	4	3,5
Фасування	0,5 та 1 кг	0,5 та 1 кг	0,5 та 1 кг	0,5 та 1 кг



Поліадитивними “платинові” силікони

Платинум 10 та Платинум 15 (Platinum 10 та Platinum 15)

Платинум 10 та Платинум 15 - платинові силікони. М'які та еластичні після полімеризації силікони, молочного кольору. Стійкі до агресивних середовищ епоксидних смол, поліуретанів, пластиків і лугів. Не мають запаху, не мають усадки.

	Платинум 10	Платинум 15
Країна виробник	Україна	Україна
Твердість (Шор А)	10	15
Відносне подовження при розриві	600%	600%
Пропорція змішування для лиття	1 до 1	1 до 1
Час гелеутворення	10-30 хвилин	10-30 хвилин
Час полімеризації	8-24 години	8-24 години
Міцність при розтягуванні мПа	4,6	4,6
Максимальна робоча температура	200 град. Цельсія	200 град. Цельсія
Лінійна усадка	0,01 %	0,01 %
В'язкість	12 000 сП	12 000 сП
Фасування	200г, 0,5кг, 1 кг	200г, 0,5кг, 1 кг
Густина	1,1 г/см3	1,1 г/см3
Колір	напівпрозорий	напівпрозорий



Платинум 23, Платинум 33, (Platinum 23, Platinum 33)

Серія універсальних безусадкових “платинових” силіконів середньої та високої жорсткості. Матеріал стійкий до агресивних середовищ смол, пластиків і лугів. Без запаху. Придатний для виготовлення форм для харчових продуктів (шоколад, лід, карамель, мастика). Також може застосовуватись для тривимірних і крихких робіт будь-якого розміру.

	Платинум 23	Платинум 23 кліар	Платинум 33	Платинум 33 кліар
Країна походження	Україна	Україна	Україна	Україна
Пропорція змішування	1 до 1	1 до 1	1 до 1	1 до 1
Час гелеутворення	20-40 хвилин	20-40 хвилин	20-40 хвилин	20-40 хвилин
Час полімеризації	24 години	24 години	24 години	24 години
В'язкість, сП	15 000	8 000	20 000	15 000
Видовження до розриву	600 %	480 %	600 %	600 %
Умовна міцність при розтягуванні на розрив	5 МПа	4,2 МПа	5 МПа	5 МПа
Твердість, Шор А	23	23	33	33
Колір	білий	напівпрозорий	білий	напівпрозорий
Фасування	0,2 кг, 0,5 кг, 1 кг	0,2 кг, 0,5 кг, 1 кг	0,2 кг, 0,5 кг, 1 кг	0,2 кг, 0,5 кг, 1 кг



Платинум 40 (Platinum 40)

“Платиновий” силікон підвищеної жорсткості. Придатний для виготовлення форм для харчових продуктів (шоколад, лід, карамель, мастика). Матеріал стійкий до агресивних середовищ смол, пластиків і лугів. Без запаху, безурадиційний. Придатний для використання з формами середнього (до 50 см найбільша сторона) та великого (понад 50 см найбільша сторона) розміру.

Країна походження	Україна
Змішування	1 до 1
Час гелеутворення	40 хвилин
Час полімеризації	6-24 години
В'язкість, сСТ	25 000 - 30 000
Видовження до розриву	350 %
Міцність на розрив	3,8 МПа
Твердість, Шор А	40
Колір	напівпрозорий
Фасування	0,5 кг, 1 кг

Платинум Оранж, Платинум Індиго, Платинум Рудді (Platinum Orange, Platinum Indigo, Platinum Ruddy)

Платиновий силікон з високим рівнем самодегазації (самостійний вихід з маси силікону бульбашок повітря при полімеризації, без необхідності застосування вакуумної камери). Серія платинових силіконів з майже нульовою усадкою. Компоненти пофарбовані в різні кольори для легкої ідентифікації та контролю змішування. Низька в'язкість дає можливість затікання силікону у найдрібніші та найтонкіші деталі і відтворити дрібні частини рельєфу оригінал-моделі.

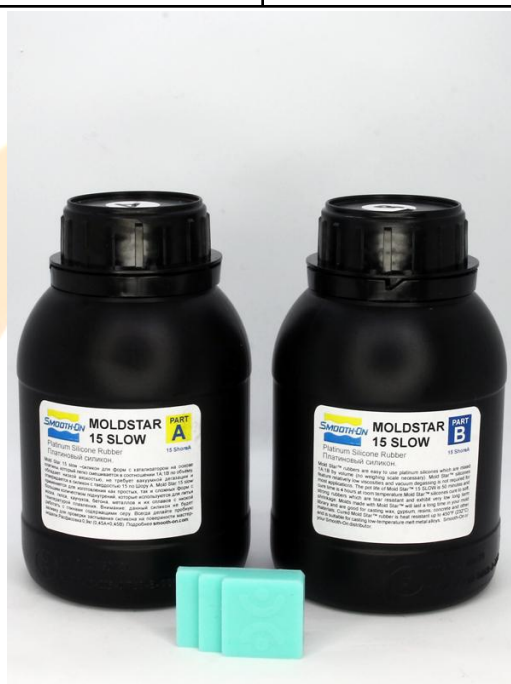
	Orange	Indigo	Ruddy
Країна походження	Італія	Італія	Італія
Пропорція змішування	1 до 1	1 до 1	1 до 1
В'язкість, сП	5 000	5 000	9 500
Час гелеутворення	25 хвилин	25 хвилин	25 хвилин
Час повної полімеризації	12 годин	12 годин	12 годин
Твердість ШорА	12	20	30
Лінійна усадка	0,01 %	0,01 %	0,01 %
Умовна міцність при розтягуванні на розрив, МПа	3	3,5	4,5
Міцність на розрив, МПа	12	14	20
Видовження до розриву, %	600	500	400
Густина	1,08 г/см ³	1,08 г/см ³	1,08 г/см ³
Температуростійкість	220 град. Цельсія	220 град. Цельсія	220 град. Цельсія
Колір	помаранчевий	синій	червоний
Фасування	0,2 кг, 0,5 кг, 1 кг	0,2 кг, 0,5 кг, 1 кг	0,2 кг, 0,5 кг, 1 кг



Молд Стар 15 (Mold Star 15)

“Платиновий” силікон з високим рівнем самодегазації (самостійний вихід на поверхню бульбашок повітря при застиганні). Для більшості відливок не потребує використання вакуумної камери. Силікон розроблений для лиття воску, гіпсу, смол різної природи (епоксидні, поліуретанові, поліефірні), бетону. Також можна використовувати для виготовлення форм під прикраси з епоксидної смоли, для мініатюр при литті поліуретанових модельних пластиків.

Країна походження	США
Змішування	1 до 1
Час гелеутворення	40 хвилин
Час полімеризації	4-8 годин
В'язкість, сП	12 500
Відносне подовження до розриву	440 %
Твердість, Шор А	15
Колір	білий і блакитний компоненти, суміш бірюзового кольору
Фасування	0,2 кг, 0,45 кг, 0,9 кг



Додатки

ThixoTrop (Тиксотроп)

Добавка для загущення платинового силікону, застосування дозволяє наносити матеріал пензлем або шпателем на робочу поверхню і запобігти стіканню. Крім цього, використання ThixoTrop дає можливість швидко і легко формувати технологічні потовщення в оболонкових силіконових формах, без яких дуже складно отримати надійну і довговічну еластичну опалубку. Різний рівень в'язкості досягається шляхом додавання різної кількості згущувача. Рекомендоване дозування: 3 - 3,5% від маси суміші силікону. Фасування: 30 або 100 грамів.



Розділювальний агент EaseRelease ІзРелиз для поліуретанів, силіконів, смол, пластиків.

EaseRelease рекомендується до обробки силіконових форми при роботі зі смолами різної природи, поліуретановими пластиками для того, щоб захистити силіконову форму від агресивної дії смол і пластиків, продовжити їй "життя" - збільшити ресурс форм. Непридатний для використання з поліуретановими пінами.

Слід застосовувати у випадках необхідності розділення:
поліуретанової гуми від оригінал-моделей;
поліуретанового пластику від поліуретанових гум;
силіконової гуми від оригінал-моделей;
силіконової гуми від силіконової гуми;
поліуретанового пластику від силіконової гуми.

Рекомендована кількість шарів 2. Після нанесення кожного шару слід дочекатись повного висихання впродовж 5 хвилин.

Фасування: 10 мл, 100 мл.

Не зберігати і не розпиляти розділювач поблизу відкритих джерел вогню або джерела іскр. Вдихання парів може викликати запаморочення. Нанесення на силіконову форму слід проводити в вентилязованому приміщенні. Ділянку шкіри або слизових оболонок, на яку потрапив засіб слід промити проточною водою.

Тримати у недоступному для дітей місці.



Флуоресцентні пігменти для забарвлення силікону.

Пігменти флуоресцентні дрібнодисперсні, технічні. Порошок насиченого кольору. Може бути застосований для забарвлення силіконів. Флуоресцентний пігмент у декілька разів помітніший для зору в порівнянні із звичайним кольором, як при сонячному світлі, так і в тіні.

Завдяки дрібному порошку ви можете проконтролювати, наскільки ретельно змішаний каталізатор силікону в основу, відповідно, отримати більш якісну форму, у додачу до підфарбовування кольором. Додавати в каталізатор силікону.

Доступні кольори: рожевий, лимонний, синій, зелений, помаранчевий, фіолетовий, коричневий.

Фасування: 7 грам

