

## ZA 22 Mould

### Технічна специфікація

ZA 22 Mould — це силіконова гума адитивного типу зшивки на платиновій основі з твердістю 22 по Шору А. Вироблено в Італії на заводі Zhermack SpA.

### Переваги

- Реакція при кімнатній температурі (RTV-2)
- Каталізатор на платиновій основі
- Зручне співвідношення компонентів – 1:1
- Відмінна репродукція дрібних деталей
- Стійкість до підвищених температур та старіння
- Відсутність усадки
- Компоненти абсолютно нетоксичні

### Сфера використання

- Виготовлення заливальних форм для лиття бетону, гіпсу, кераміки, воску, поліуретану, акрилових та полімерних смол.

### Хімічні і фізичні властивості

ПОКАЗНИК	ЗНАЧЕННЯ
В'язкість системи при 23 °С	4 000 мПа/сек
Щільність системи при 23 °С	1,14 гр/см <sup>3</sup>
Колір системи	Синій
Твердість по Шору після 24 годин	22 °А
Міцність при розтягуванні	4.0 Н/мм <sup>2</sup>
Подовження на розрив	380%
Міцність при стиранні	20 Н/мм <sup>3</sup>
Точність відтворення деталей	2 мікрона
Усадка	< 0,05%

ПОКАЗНИК	ЗНАЧЕННЯ
Співвідношення основи і каталізатора, по вазі	1:1
Час життя на 100 гр при 23 °С	10 - 15 хв
Час схоплення на 100 гр при 23 °С	1 – 1,5 години

*Показники, подані в таблицях, можуть змінюватись в залежності від методу та умов переробки.*

## Підготовка до переробки

ПОКАЗНИК	ОСНОВА	КАТАЛІЗАТОР
Гомогенізація	+	+
Дегазація	+	+

## Поради для роботи з матеріалом

- **Перед застосуванням рекомендуємо провести тест-пробу на малій кількості матеріалу - Перевірте самі, чи підходить Вам наш продукт!**
- Під час роботи з матеріалом необхідно використовувати окуляри та рукавички
- Працювати з матеріалом необхідно у приміщенні, де є вентиляція
- Рекомендуємо очистити та протерти насухо поверхні, з якими система контактує
- Перед використанням, форми повинні бути оброблені розділювачем на основі силікону або воску
- Перемішайте обидва компоненти до отримання однорідної маси у двох ємностях дуже акуратно, щоб не захоплювати зайві бульбашки повітря
- При можливості видаліть повітря із суміші за допомогою вакуумування
- Вилийте суміш на підготовлену модель чи форму
- Для досягнення оптимальної якості зшивки радимо працювати у відносно ізотермічному середовищі при температурі 23-25°C
- Час життя та розформування системи значно скорочується при підвищенні температури вище 25-30 °C, і збільшується при знижених температурах
- Для того, щоб отримувати форми з максимальним збереженням розмірів (без усадки), радимо починати використовувати їх не раніше ніж через 24 години
- Переконайтеся, що ви щільно закрили ємності із залишками матеріалу, виключивши контакт із повітрям та вологою
- Температурний режим виробів із силікону – від -40 °C до +200 °C

## Зберігання

ZA 22 Mould поставляється у металевих бочках по 25 кг та в каністрах по 5 кг. Зберігати у міцно закритій тарі при температурі від +5 до +27 °C. Захищати від контакту з вологою та теплом. Термін зберігання матеріалу складає 18 місяців від дати виробництва за умови дотримання умов транспортування та зберігання.

## Сервіс

Наш відділ технічного застосування завжди до Ваших послуг.

Наші дані засновані на нашому колишньому досвіді і не дають гарантій у світлі судової практики. З викладеного вище не може бути встановлена відповідальність, що перевищує вартість нашого продукту та безкоштовних порад та консультацій.