

SILICONE SOLUTIONS - высокопрочный формовочный силикон для отливки форм (гибких резиновых форм) для литья из полиэфирных и эпоксидных смол, воска, гипса, бетона, ППУ - пенополиуретана жесткого и т.д.



Формовочный силикон применяется для детального воспроизведения

декоративного камня, плитки, барельефов, панно, лепки, лепнины, скульптуры, статуэток, художественных изделий и т.п. Представляет собой двухкомпонентный материал (компаунд), состоящий из основы (пасты) и отвердителя (катализатора), отверждающихся после смешения до резиноподобного состояния при комнатной температуре.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЕД.

Усредненная вязкость, при 20°C, СПз 50000-150000

Время жизни, при 23°C, мин 15-30

Твердость, ед. Шор А 35

Сопротивление раздиру, кН/м, не менее 30

Относительное удлинение при разрыве, %, не менее 300-500

Условная прочность при разрыве, МПа, не менее 2,5-4,0

Линейная усадка, % <0,1

Относительная плотность, при 25°C 1.12

Основы представляет собой однородную вязко-текучую голубую матовую массу. Отвердители - бесцветную жидкость.

Способ применения Поверхность исходного образца должна быть чистой и свободной от загрязнений. При необходимости, особенно при использовании пористой основы, используйте разделяющий агент - восковую смазку, технический вазелин (петролатум) или мыльный раствор (щелок).

Смешение компонентов Тщательно перемешайте основу перед употреблением. Взвесьте 100 частей основы и 1-2 частей отвердителя в чистой емкости. Смешивайте композицию до полного распределения отвердителя в основе. Смешивайте достаточно малые количества, чтобы добиться тщательного перемешивания основы и отвердителя. Смешение можно производить вручную или механически, но не слишком долго, т.к. при длительном перемешивании образуется много пузырьков воздуха. Температура выше +25°C и повышенная влажность воздуха существенно сокращают «время жизни» компаунда (время до начала отверждения). Для удаления воздушных пузырей рекомендуется использовать вакуумную камеру (остаточное давление 15-25 мм Hg), при этом смесь будет увеличиваться в объеме в 3-5 раз, а затем оседать. Поэтому необходимо использовать достаточно большую емкость. После 1-2-минутного вакуумирования смесь должна быть проверена и, при отсутствии воздушных пузырей, может использоваться далее. Осторожно: слишком продолжительное вакуумирование приведет к удалению летучих компонентов из смеси и может вызвать плохое отверждение утолщенных частей и появление нехарактерных свойств. Если нет подходящего оборудования для вакуумирования, воздушные включения могут быть минимизированы, если смешать небольшие количества основы и отвердителя, а затем,

используя кисть, нанести на образец тонкий слой. Оставьте при комнатной температуре до тех пор, пока поверхность не очистится от пузырьков и не начнет затвердевать. После этого смешайте следующие порции основы и отвердителя и повторяйте все до получения готовой формы.

Заливка смеси и отверждение Как можно быстрее вылейте смесь основы и отвердителя на исходный образец, стараясь избежать вовлечения воздушных пузырьков. Материал будет отверждаться до состояния эластичной резины в течение 2-6 часов, после чего резиновую форму можно снимать. Если рабочая температура значительно ниже +23°C, то время отверждения увеличивается. Конечные механические свойства резиновой формы будут достигнуты через 72 часа. При контакте с некоторыми веществами (например амино- и серосодержащими материалами, оловосодержащими органическими солями) происходит ингибирование (отравление) катализатора и компаунд не отверждается. Рекомендуется тщательно проверять емкость для смешения, конструкционные материалы формы, исходный образец и смазку перед использованием на наличие таких веществ. Часто модельный пластилин содержит амино- или серосодержащие материалы, в результате чего пограничный слой компаунда не отверждается. Чтобы избежать этого, на модель наносят разделительный состав, например восковую смазку, выпускаемую в небольшой фасовке и аэрозоле.

Резиновые формы из формовочного силикона могут длительно эксплуатироваться при повышенных температурах. Однако, длительное использование при температурах выше +200°C приводит к потере эластичности. Нагрев до +250°C не рекомендуется. Полностью отвержденный формовочный силикон имеет превосходную химическую устойчивость к различным веществам, за исключением щелочей с pH более 15. Материал разработан с расчетом на долговечную работу резиновых форм при литье из гипса, воска, полиэфирных и эпоксидных смол, пенополиуретана. Тем не менее, смолы и другие агрессивные литьевые материалы воздействуют на резиновые формы, изменяя их физические свойства, легкость разформовки и, возможно, размеры. При длительном использовании резиновые формы должны периодически проверяться. Срок хранения при температуре не выше +30°C составляет 12 месяцев со дня изготовления.



ИНСТРУКЦИЯ (краткая)

по приготовлению силикона для форм декоративного камня Силикон замешанный на катализаторе наносится на поверхность макета в опалубке, обработанную воско-содержащим разделителем для снижения адгезии. Для замешивания силикона берется сухая полиэтиленовая емкость. Для получения необходимого количества состава, выполняем следующие действия: 1) Берем 100 масс. частей Компонента А (вязкая жидкость) и 1-2 масс. частей Компонента Б (бесцветная жидкость). 2) Тщательно

перемешиваем электродрелью на 300 об/мин Компоненты до получения однородной массы, промазываем первый или несколько слоев по макету, при необходимости, аккуратно вылить на макет в опалубке остаток, затем необходимо легко потрусить всю конструкцию для выхода некоторого количества пузырьков воздуха. 3) Распалубка макета через 2-4 часа, форма готова к работе через 12 часов. После работы инструмент промыть растворителем (ацетон, этилацетат и т. п.). Работу выполнять в средствах защиты (перчатки, очки, респиратор, спецодежда). ВНИМАНИЕ! Жизнеспособность около 20 мин. при +20 °C. — температура Компонентов перед началом работы должна быть около +20°C, измерения проводим на электронных весах с погрешностью в 5 грамм и кнопкой тара.

С уважением и наилучшими пожеланиями www.decora.prom.ua

тел. +380503308709 и +380965400006