

## ZA 22 Mould

### Техническая спецификация

ZA 22 Mould — это силиконовая резина аддитивного типа сшивки на платиновой основе с твердостью 22 по Шору А.

Произведен в Италии на заводе Zhermack SpA.

### Преимущества

- Хорошая текучесть смеси
- Отверждение при комнатной температуре (RTV-2)
- Катализатор на платиновой основе
- Удобное соотношение компонентов — 1:1
- Отличная репродукция мелких деталей
- Устойчивость к повышенным температурам и старению
- Отсутствие усадки
- Компоненты абсолютно нетоксичны

### Сфера применения

- Изготовление заливочных форм для литья бетона, гипса, керамики, воска, полиуретана, акриловых и полимерных смол

### Химические и физические свойства

ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Вязкость системы при 23 °С	4 000 мПа/сек
Плотность системы при 23 °С	1,14 гр/см <sup>3</sup>
Цвет системы	Синий
Твердость по Шору после 24 часов	22 °А
Прочность при растяжении	4.0 Н/мм <sup>2</sup>
Удлинение на разрыв	380%
Прочность при истирании	20 Н/мм <sup>3</sup>
Точность воспроизведения деталей	2 микрона
Усадка	< 0,05%

ПОКАЗАТЕЛЬ	ЗНАЧЕНИЕ
Соотношение основы и катализатора, по весу	1:1
Время текучести на 100 грамм при 23 °С	10 - 15 мин
Время схватывания на 100 грамм при 23 °С	1 – 1,5 часа

*Свойства, представленные в таблицах могут изменяться в зависимости от метода и условий переработки*

## Подготовка продукта к переработке

ПОКАЗАТЕЛЬ	ОСНОВА	КАТАЛИЗАТОР
Гомогенизация	+	+
Дегазация	+	+

### Важные рекомендации

- **Перед применением рекомендуется провести тест-пробу на малом количестве материала - Проверьте сами, подходит ли Вам наш продукт!**
- При работе с материалом необходимо использовать защитные очки и перчатки.
- Перерабатывать материал необходимо в помещении, где присутствует вентиляция.
- Рекомендуем очистить и вытереть насухо поверхности, с которыми система контактирует.
- Перед использованием модели или формы должны быть обработаны анти адгезионным составом на основе силикона или воска.
- Перемешайте оба компонента до получения однородной массы в двух емкостях очень аккуратно, чтобы не захватывать лишние пузырьки воздуха.
- При возможности удалите воздух из смеси с помощью вакуумирования.
- Вылейте смесь на подготовленную модель или форму.
- Для достижения оптимального качества сшивки советуем работать в относительно изотермической среде при температуре 23-25°C. Время жизни и расформовки системы значительно сокращается при повышении температуры выше 25-30°C, и увеличивается при пониженных температурах.
- Для того чтобы получать формы с максимальным сохранением размеров (без усадки), советуем начинать использовать их не раньше чем через 24 часа.
- Убедитесь, что вы плотно закрыли ёмкости с остатками материала, исключив контакт с воздухом и влагой.
- Температурный режим изделий из силикона – от – 40 °C до + 200 °C

### Хранение

ZA 22 Mould поставляется в металлических бочках по 25 кг. Храниться в прочно закрытой таре при +5 до +27 °C. Защищать от контакта с влагой и теплом. Срок хранения материала составляет 18 месяцев от даты производства при условии соблюдения условий транспортировки и хранения.

### Сервис

Наш отдел по техническому применению всегда к Вашим услугам.

Наши данные основаны на нашем прежнем опыте и не представляют гарантии в свете судебной практики. Из изложенного не может быть установлена ответственность, превышающая стоимость нашего продукта и бесплатных советов и консультаций.