

## ZA 13 Mould

### Технічна специфікація

ZA 13 Mould - це двокомпонентний литтєвий силікон адитивного типу зшивки на платиновому каталізаторі з твердістю 13±2 по Шору А. **Вироблено в Італії на заводі Zhermack SpA.**

### Переваги

- Відмінна репродукція дрібних деталей
- Зручне співвідношення компонентів
- Затвердіння при кімнатній температурі (RTV-2)
- Безусадковий матеріал
- Компоненти абсолютно нетоксичні
- Температура експлуатації готових виробів від -40 до +200°C

### Сфера використання

- Виготовлення еластичних форм для лиття гіпсу, бетону, поліуретану, акрилових та полімерних смол
- Форми для мила та свічок
- Форми, молди, трафарети, штампи для шоколаду, мастики, мармеладу, желе, карамелі, тіста
- Запчастини для медичного обладнання

### Характеристики силікону

ПОКАЗНИК	ЗНАЧЕННЯ
Колір системи	Молочний, напівпрозорий
Твердість після 24 годин	13 ± 2 по Шору А
В'язкість при 20 - 25°C	4 500 мПа/сек
Подовження на розрив	450%
Міцність на стирання	10 ± 2 Н/мм <sup>3</sup>
Міцність при розтягуванні	3,0 Н/мм <sup>2</sup>
Точність відтворення деталізації	2 мікрона
Лінійна усадка	< 0,1%

\* Показники, подані в таблиці, можуть змінюватись в залежності від методу та умов переробки

### Рекомендовані умови переробки

ПОКАЗНИК	ЗНАЧЕННЯ
Співвідношення компонентів, по вазі Основа, компонент А : Каталізатор, компонент Б	1 : 1
Час життя на 100 г суміші при 20 - 25°C	40 - 50 хвилин
Час затвердіння при 20 - 25°C	4 години
Гомогенізація та дегазація компонентів	Рекомендовано

## Поради по роботі з матеріалом

- **Перед застосуванням рекомендуємо провести тест-пробу на малій кількості матеріалу - Будь ласка, перевірте самі, чи підходить вам наш продукт!**
- Під час роботи з матеріалом необхідно використовувати окуляри та рукавички
- Переробляти матеріал необхідно у приміщенні, де є вентиляція
- Матеріал призначений для ручного або машинного лиття у відкриті та закриті форми
- Для досягнення оптимальної якості зшивки радимо працювати у відносно ізотермічному середовищі при температурі 20 - 25°C
- Рекомендуємо очистити та протерти насухо поверхні, з якими система контактує
- Перед використанням моделі або форми повинні бути оброблені антиадгезійним засобом на основі силікону або воску
- Ретельно перемішайте компоненти разом, використовуючи дві чисті тари (**суміш повинна мати однорідну консистенцію і колір**)
- По можливості, видаліть надлишкове повітря із суміші за допомогою вакууму
- Проведіть заливку у попередньо підготовлену форму
- Якщо під час робіт суміші не вистачило, підготуйте нову порцію та завершіть заливку протягом наступних 24 годин. Надійність схоплення забезпечена
- Не залишайте ємності з компонентами відкритими, аби туди не потрапила надлишкова волога та повітря. Це може призвести до утворення бульбашок, раковин у виробках. Будь ласка, завжди щільно закривайте ємності з матеріалом після роботи!
- Вироби готові до подальшої експлуатації через 24 години після їх виливки

## Зберігання

Термін зберігання становить 18 місяців від дати виробництва за умови дотримання рекомендацій щодо транспортування та зберігання. Матеріал необхідно зберігати у міцно закритій тарі при температурі від +5°C до +27°C. Захищати від контакту з вологою.

## Сервіс

Наш технологічний відділ завжди до ваших послуг.

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