

ZA 22 Mould

Технічна специфікація

ZA 22 Mould - це двокомпонентний литтєвий силікон адитивного типу зшивки на платиновому каталізаторі з твердістю 22 по Шору А. **Вироблено в Італії на заводі Zhermack SpA.**

Переваги

- Відмінна репродукція дрібних деталей
- Висока еластичність
- 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, молди, трафарети, штампи для шоколаду, мастики, мармеладу, желе, карамелі, тіста
- Запчастини для медичного обладнання, ортопедичні масажери

Характеристики силікону

ПОКАЗНИК	ЗНАЧЕННЯ
Колір системи	Синій
Твердість після 24 годин	22 по Шору А
В'язкість при 20 - 25°C	4 000 мПа/сек
Щільність при 20 - 25°C	1,14 г/см ³
Подовження на розрив	380%
Міцність на стирання	20 Н/мм ³
Міцність при розтягуванні	4,0 Н/мм ²
Точність відтворення деталізації	2 мікрона
Лінійна усадка	< 0,05%

* 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	10 - 15 хвилин
Час затвердіння при 20 - 25°C	1 - 1,5 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.