

СИЛИКОН ДЛЯ ФОРМ MOLD STAR

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наименование показателя	Ед. изм.	Значение
Твердость	Шор А	30
Цвет	–	синий
Время жизни (при температуре 23°C)	мин.	45
Время отверждения (при температуре 23°C)	час	6
Плотность	г/см ³	1,12
Удельный объем	см ³ /г	0,89
Вязкость	сантипуаз	12500
Относительное удлинение при разрыве	%	339
Предел прочности на разрыв	МПа	2,90
Модуль упругости при 100%-ном удлинении	МПа	0,66
Усадка	%	< 0,25
Прочность на раздир	кН/м	15,41
Полезный диапазон температур	°С	-19 до 232

Все показатели замерялись после 7-дневной полимеризации при температуре 23°C.

ПРИМЕНЕНИЕ: Формы из **силикона Mold Star** долговечны и подходят для литья воска, гипса, каучуков, бетона и других материалов. Данные силиконы обладают высокой температуростойкостью (до 232°C) и применимы для литья металлов и их сплавов с низкой температурой плавления.

ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. Тщательно перемешайте компоненты А и В в фабричных упаковках. Отмерьте необходимое количество компонентов А и В (1А:1В по объему), поместите в контейнер для смешивания и тщательно перемешайте в течение по меньшей мере 3 минут. Убедитесь, что вы хорошо промешали смесь по стенкам и дну контейнера несколько раз. Смесь должна быть однородного цвета без разводов. Хотя вакуумная дегазация не является необходимой, эта процедура поможет удалить замкнутый в смеси воздух. После смешивания компонентов поместите материал в вакуумную камеру на 2-3 минуты при давлении 737 мм ртутного столба. Убедитесь, что в контейнере достаточно места для увеличения объема смеси в 4 раза.

ЗАЛИВКА. Можете добавить также и тиксотропную добавку, которая превращает жидкий силикон в обмазочный. Для достижения наилучшего результата заливайте смесь в одну точку, держа контейнер как можно ниже. Дайте время силикону заполнить пространство модели. Равномерное течение минимизирует влияние скопившегося воздуха. При изготовлении формы силикон необходимо залить по меньшей мере на высоту 1,3 см от самой верхней точки поверхности модели.

ОТВЕРЖДЕНИЕ. Время отверждения формы до съема из Mold Star 30 – 6 часов. Время отверждения может быть сокращено при нагревании. Отверждение не произойдет при температуре ниже 18°C.

Хранение: Физическая жизнь формы зависит от заливаемых в нее материалов и частоты использования. Для хранения форма должна быть промыта мыльным раствором и высушена. Формы из двух и более деталей должны быть собраны. Формы должны храниться в прохладном сухом месте.

Материалы должны храниться при комнатной температуре 23°C. Хранение при более высоких температурах сокращает время жизни неиспользованного материала. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.

Используйте материал в хорошо проветриваемом помещении. Носите защитные очки, резиновые перчатки, одежду с длинными рукавами, чтобы минимизировать риск контакта материала с кожей. Используйте только виниловые перчатки, т.к. латекс препятствует отверждению материала. При контакте с глазами, кожей возможно появление раздражения. В этом случае промойте пораженный участок водой с мылом в течение 15 минут и обратитесь за медицинской помощью.