

Силикон для форм Super Mold двухкомпонентный

Материалы используются для изготовления гибких литьевых форм для многократного тиражирования копий художественных и технических изделий. Жидкая резина для форм.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ:

- ★ Двухкомпонентная силиконовая резина: жидкий силикон и отверждающее средство на основе олова
- ★ Отверждается при комнатной температуре.
- ★ Обладает исключительной текучестью, удобством и простотой использования, легкой расформовкой.
- ★ Хорошая растяжимость, высокая эластичность, прочность на раздир, минимальная усадка.
- ★ Высокая тиражируемость и долговечность эксплуатации.

ПРИМЕНЕНИЕ: Силиконовая резина для формования полиуретанов, полиэфирных смол, штукатурки, воска, парафина, гипса, бетона, жидких пластиков и мыла. Для производства сувенирной продукции скульптур, статуэток и прочих поделок, снятие слепков и форм с вертикальных поверхностей и сложных рельефов вплоть до воспроизводства отрицательных угловых выступов.

Силиконовые компаунды представляют собой двухкомпонентные системы, состоящие из паст различной вязкости и катализатора-отвердителя. Процесс отверждения происходит при комнатной температуре в течение 4-24 часов после смешивания пасты и катализатора.

Предлагаются к продаже компаунды как заливочные, так и обмазочные, для снятия форм с вертикальных поверхностей.

Силиконы Super Mold могут быть загущены при помощи тиксотропной добавки, что позволяет в дальнейшем наносить данные композиции кистью, в том числе и на вертикальные поверхности. С помощью тиксотропной добавки Вы можете сами делать ту густоту, которая вам необходима. Добавка добавляется до 2% от компонента А.

Предлагаются силиконы Super Mold различных марок с широким выбором технических характеристик. Можно выбрать наиболее подходящий силикон для форм, исходя из заявленных требований: в наличии есть как жидкие заливочные силиконы, так и тиксотропные обмазочные, имеются также и промежуточные марки по свойствам. Смотрите таблицу по свойствам силиконов в приложении.

Технология работы с силиконовыми компаундами — изготовление литьевых форм:

Допустимо механическое, а также ручное смешивание. Перед использованием тщательно перемешайте основу (компонент А) и тщательно взболтайте катализатор (компонент В). Рекомендуемый заводом процент (%) отвердителя составляет 2,5-3%.

Перед тем, как смешивать компоненты, убедитесь, что компаунд имеют комнатную температуру. Имейте в виду, что при хранении (или перевозке) материала на открытом воздухе в холодную погоду, может понадобиться до 24 часов для того, чтобы компоненты достигли комнатной температуры. Оптимальная температура помещения при формовании должна быть 20-25°C и влажностью не более 50%. Для смешивания компонентов используйте чистую, сухую тару. Тщательно перемешайте смесь в течение 3-5 мин, периодически соскребая со стенок и дна контейнера.

При работе с компаундами Super Mold возможно его послойное нанесение. **Super Mold** обладает самосмазывающимся свойством, т.е. при отливке в нем изделий не требуется нанесение антиадгезионного слоя (смазки). Через 24 часа ваша форма готова. Можно использовать ее для отливок. Формы, изготовленные из данных материалов, идеально подходят для изготовления мыла, свечей, декоративных скульптур, садово-парковой архитектуры, гипсовой лепнины, изделий из искусственного камня.