

ПОЛУПРОЗРАЧНЫЕ СИЛИКОНЫ
НА ПЛАТИНОВОМ КАТАЛИЗАТОРЕ

Dragon Skin Series(A + B)

(НЕ для домашнего использования! Продукт предназначен для промышленного применения)



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

<p>Краткая характеристика и применение</p>	<p>Dragon Skin Series – высококачественные полупрозрачные силиконовые резины на платиновой основе, которые используются для имитации кожных покровов и создания спецэффектов, а так же изготовления форм для литья различных материалов. Обладая превосходными физическими свойствами и эластичностью, силикон Dragon Skin используется так же для создания медицинских протезов и амортизационных устройств. Силиконы Dragon Skin используются для различных промышленных применений и имеют диапазон рабочих температур от -53°С до +232°С.</p> <p><u>Изготовление форм для различных применений:</u> Силиконы Dragon Skin с доступными твердостями 10А, 20А и 30А, используются для создания высокопрочных силиконовых форм для заливки гипса, воска, бетона (мелкосерийное производство), смолы и др. материалов.</p> <p><u>Апробированный универсальный материал для спецэффектов:</u> Мягкий, сверхпрочный и эластичный силикон Dragon Skin 10 (fast, medium, slow) используется во всем мире для имитации кожных покровов и создания спецэффектов. Бесконечное число цветовых эффектов может быть достигнуто путем добавления силиконовых пигментов Silc Pig или пудр Cast Magic. Отвержденный силикон может быть раскрашен с помощью системы Psycho Paint. Отвержденный материал сертифицирован в независимой лаборатории по ISO 10993-10 «Оценка биологического действия медицинских изделий, часть 10: Тесты на раздражение и сенсибилизацию кожи».</p> <p><u>Простота использования:</u> Силиконы Dragon Skin имеют соотношение смешения компонентов 1А:1В по весу или объему. Силиконы могут быть загущены при помощи тиксотропной добавки THI-VEX, что позволяет в дальнейшем наносить смесь кистью. Для понижения вязкости силиконов рекомендуется применение добавки Silicone Thinner. Полимеризация происходит при комнатной температуре, практически без усадки. Вакуумная дегазация рекомендуется для минимизации пузырьков воздуха в отвержденной резине.</p>
<p>Переработка</p>	<p>Ручное и механическое смешивание. Рекомендована дегазация смеси под вакуумом.</p>
<p>Технические характеристики</p>	

Наименование	Стандарт	Ед.изм.	Dragon Skin 10 Very Fast	Dragon Skin 10 Fast	Dragon Skin 10 Medium	Dragon Skin 10 Slow	Dragon Skin 20	Dragon Skin 30
Твердость	ASTM D-2240	Шор А	10				20	30
Соотношение	по объему или весу		1А:1В					
Цвет			полупрозрачный					
Время жизни при 23°С	ASTM D-2471	мин.	4	8	20	45	25	45
Время отверждения	зависит от толщины изделия		30 мин.	75 мин.	5 часов	7 часов	4 часа	16 часов
Плотность	ASTM D-1475	г/см ³	1,07				1,08	
Удельный объем	ASTM D-1475	см ³ /г	0,93				0,93	
Вязкость	ASTM D-2393	сП	23000				20000	
Относительное удлинение при разрыве		%	1000				620	364
Предел прочности на разрыв при растяжении	ASTM D-412	МПа	3,28				3,79	3,45
Модуль упругости при 100%-ном удлинении	ASTM D-412	МПа	0,15				0,34	0,59
Предел прочности на разрыв	ASTM D-624	кН/м	17,86				21,02	18,91
Усадка	ASTM D-412	%	<0,254					
Электрическая прочность	ASTM D-147-97а	кВ/см	> 138					
Температура использования		°С	от -53°С до +232°С					
<p>Все показатели получены после 7 дней при 23°С</p>								

<p>Рекомендации</p>	<p>ПОДГОТОВКА. Используйте материал при надлежащей вентиляции. Носите защитные очки, одежду с длинными рукавами и резиновые перчатки, чтобы свести к минимуму риск загрязнения. Носите только виниловые перчатки. Латексные перчатки будут ингибировать отверждение силикона. Храните и используйте материал при комнатной температуре (23°С). Более высокая температура сильно сокращает рабочее время и время полимеризации материала. Хранение материала при более высоких температурах также уменьшит срок хранения неиспользованного материала. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах. Контейнеры для смешивания должны иметь прямые стенки и плоское дно. Смесительные инструменты должны быть плоскими и жесткими с определенными краями для очистки стенок и дна контейнера при смешивании.</p>
----------------------------	--

	<p>ИНГИБИРОВАНИЕ ОТВЕРЖДЕНИЯ. Силиконы на платиновом катализаторе могут подвергаться ингибированию определенными загрязняющими веществами в форме или на модели (например, латекс, силикон на оловянном катализаторе, серосодержащие глины, некоторые деревянные поверхности, свежее отвержденные полиэфирные, эпоксидные и полиуретановые смолы), что проявляется в залипании на поверхности изделия или в полном отсутствии отверждения. При возникновении каких-либо вопросов рекомендуется проведение предварительного теста. Нанесите небольшое количество силикона на некритичную область модели. Ингибирование наблюдается, если по истечении необходимого времени полимеризации наблюдается неполное отверждение или липкость поверхности.</p> <p>Поскольку двух идентичных случаев применения не бывает, перед началом работ рекомендуется проведение теста для определения пригодности продукта для вашего проекта, если есть сомнения по поводу его совместимости. Для предотвращения ингибирования эффективным способом является нанесение на поверхность модели одного или более слоев прозрачного акрилового лака. После нанесения изделие необходимо тщательно просушить.</p> <p>ВАЖНО. Платиновые силиконы не работают даже при нанесении «барьерного покрытия» при использовании модельных глин с большим содержанием серы. Проведите небольшой тест на совместимость перед использованием продукта в вашем проекте.</p> <p>ПРИМЕНЕНИЕ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО СОСТАВА. Нанесение разделительного состава на поверхность формы (прототипа или модели) не является обязательным, но эта процедура может облегчить снятие готового изделия с формы. Ease Release 200 – разделительный состав, который идеально подходит для формовки силиконов. ВАЖНО. Чтобы убедиться в полном распределении наносимого разделительного состава, используйте мягкую кисть для нанесения на всю поверхность модели. После получения слегка мутного покрытия необходимо просушить поверхность в течение приблизительно 30 минут. Если вы сомневаетесь в эффективности герметика и/или разделительного состава, мы рекомендуем сделать небольшой тест на аналогичной поверхности.</p> <p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. Сперва тщательно перемешайте компоненты А и В в фабричной упаковке. После отмеривания требуемого количества компонентов А и В (1А:1В по объему или весу) поместите их 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. После смешения компонентов рекомендуется проведение вакуумной дегазации для удаления скопившегося в смеси воздуха. Дегазация материала производится в течение 2-3 минут при давлении 737 мм ртутного столба. Убедитесь, что оставлено достаточно места в контейнере для увеличения объема смеси в 4 раза.</p> <p>ЗАЛИВКА. Для достижения наилучшего результата, рекомендуется начинать лить состав в самую нижнюю точку формы. Дайте время силикону самостоятельно 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.</p> <p>ОТВЕРЖДЕНИЕ. Позвольте силикону полимеризоваться при комнатной температуре (23°C) как предписано до расформовки. ВАЖНО. Не проводите отверждение при температуре ниже 18°C.</p> <p>ПОСТОТВЕРЖДЕНИЕ. Постотверждение поможет форме быстро приобрести максимальные физические и эксплуатационные свойства. После отверждения при комнатной температуре выдержите форму в течение 2 часов при температуре 80°C, а затем 1 час при температуре 100°C. Охладите форму до комнатной температуры перед использованием.</p> <p>ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ФОРМЫ. При первом литье силиконовая форма обладает естественным съемом. В зависимости от того, какие материалы заливаются в форму, разделительная способность формы будет снижаться, что приводит к прилипанию отливок. Не требуется никаких разделительных составов при литье воска или гипса. При формовании полиуретановых, полиэфирных или эпоксидных смол применение разделительных составов, таких как Ease Release 200 предпочтительно для увеличения срока эксплуатации формы.</p> <p>ДОБАВКИ. Для <u>загущения</u> и дальнейшего нанесения силикона на вертикальные поверхности (с помощью кисти), используется тиксотропная добавка THI-VEX. При введении разного количества THI-VEX можно получить различные вязкости смеси. Предварительно ознакомьтесь с тех. описанием на THI-VEX.</p> <p><u>Для понижения вязкости</u> силиконов и облегчения заливки и дегазации рекомендуется применение добавки Silicone Thinner. ВАЖНО. Введение добавки Silicone Thinner уменьшает значение показателей прочности на раздир и прочности при разрыве пропорционально количеству введенного разбавителя. Не рекомендуется добавлять Silicone Thinner более 10% от общего веса системы (А+В). Предварительно ознакомьтесь с тех. описанием Silicone Thinner.</p> <p>ХРАНЕНИЕ ФОРМЫ. Физическая жизнь формы зависит от заливаемых в нее материалов и частоты использования. Отверждение абразивных материалов, таких как бетон, может быстро повредить форму, в то время, как отверждение неабразивных материалов, например, восков, не оказывает никакого влияния на форму. Перед хранением, форма должна быть тщательно промыта водой с мылом и насухо вытерта. Если форма состоит из двух или более частей, то эти части должны быть соединены между собой. Формы следует хранить на ровной поверхности в прохладном, сухом месте.</p>
Упаковка	См. прайс-лист.
Хранение	Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C). Данный материал имеет ограниченный срок хранения и должен быть использован в его пределах.
Безопасность	<p>Все продукты Smooth-On являются безопасными при использовании при условии изучения и тщательного соблюдения приведенных указаний. Хранить в недоступном для детей месте.</p> <p>БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ – Использовать материал только при адекватной вентиляции. Контакт с кожей и глазами может вызвать раздражение. Промыть глаза водой в течение 15 минут и обратиться за медицинской помощью. Удалите с кожи безводным очистителем для рук, затем смойте водой с мылом.</p> <p>ВАЖНО: Информация, приведенная в этом документе, считается точной. Однако мы не даем никаких явных или подразумеваемых гарантий в отношении точности данных, результатов их использования или отсутствия нарушения патентных или иных прав при любом таком использовании и конкретном применении. Пользователь должен определить пригодность продукта для предполагаемого применения и принять на себя весь риск и ответственность, связанные с этим.</p>