

СИЛИКОН ДЛЯ ФОРМ С НИЗКОЙ ВЯЗКОСТЬЮ

Mold Max 14NV(A+B)

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

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



ALCORplast
инжиниринг & технология

Краткая характеристика	Mold Max 14NV – отверждаемый катализатором на основе олова силикон, обладающий низкой вязкостью, коротким временем полного формования и длительным сроком эксплуатации. Mold Max 14NV не требует вакуумной дегазации и имеет соотношение смешения компонентов 100А:10В по весу, рабочее время смеси 40 минут и время отверждения 4 часа при комнатной температуре.
Применение	Mold Max 14NV может воспроизвести изделия с самой сложной конфигурацией, благодаря чему применяется в промышленном и художественном секторах, включая изготовление форм для производства прототипов, мебели, скульптур и архитектурных элементов. Время отверждения может быть сокращено с помощью ускорителя Accel-T . Формы из Mold Max 14NV могут использоваться для заливки бетона, воска, гипса, металлов и их сплавов с низкой температурой плавления, а так же полиуретановых, эпоксидных и полиэфирных смол. ВАЖНО! Взвесьте компоненты А и В измерительным прибором со шкалой в граммах для успешного результата.
Переработка	Ручное и механическое смешивание.

Технические характеристики	Стандарт	Ед. измерения	Mold Max 14NV
Твердость	ASTM D-2240	Шор А	14
Соотношение компонентов		по весу	100А:10В
Время жизни	ASTM D-2471	минут	40
Время отверждения		часа	4
Цвет			Белый
Плотность	ASTM D-1475	г/см ³	1,12
Удельный объем	ASTM D-1475	см ³ / г	0,89
Вязкость	ASTM D- 2393	сП	7500
Предел прочности на разрыв при растяжении	ASTM D-412	МПа	3,38
Относительное удлинение при разрыве	ASTM D-412	%	600
Прочность на раздир	ASTM D-624	кН/м	15,24
Модуль упругости при 100%-ном удлинении	ASTM D-412	МПа	0,24
Усадка	ASTM D-2566	%	0,508
Рабочая температура		°С	-53 +205
Диэлектрическая прочность	ASTM D-147-97a	Вольт/мм	>500
Все показатели замерялись после 7-дневной полимеризации при температуре 23°С			

Рекомендации	<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! Не используете латексные перчатки –они могут привести к ингибированию отверждения! Храните и используйте материал при комнатной температуре (около 23°С). Хранение материала при более высоких температурах также уменьшит срок годности при хранении неиспользованного материала. Материал имеет ограниченный срок хранения и должен быть использован как можно скорее.</p> <p>ПРИМЕНЕНИЕ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО СОСТАВА. Силиконы Mold Max могут подвергаться ингибированию сернистыми глинами, что проявляется в залипании силикона на поверхности изделия или в недостаточном отверждении. Если вы сомневаетесь в совместимости силикона и поверхности, рекомендуется проведение предварительного теста. Нанесите небольшое количество силикона на некритичную область образца. Ингибирование присутствует, если по истечении необходимого времени полимеризации наблюдается неполное отверждение или липкость поверхности. Для предотвращения ингибирования эффективным способом является нанесение на поверхность модели прозрачного акрилового лака. После нанесения изделие необходимо тщательно просушить.</p> <p>Нанесение разделительного состава облегчает съём при заливке силикона в/или на большинство поверхностей. В качестве разделительного состава для изготовления форм из силикона и при выемке силиконовой отливки из силиконовой формы рекомендуется Ease Release 200 /205. Нанесите тонкий слой мягкой кистью на всю поверхность модели и дайте высохнуть в течение 30 минут. ВАЖНО. Убедитесь, что покрытие нанесено равномерно, без подтеков (ориентируйтесь на легкое помутнение поверхности модели). Если вы сомневаетесь в эффективности порозапечатающего и разделительного составов, мы рекомендуем сделать небольшой тест на аналогичной поверхности.</p>
---------------------	---

Россия, г.Санкт-Петербург, ул.Ломаная, д.11

Тел. 8-800-30-12-953; ф. 387-81-58; E-mail: info@alcorplast.com Интернет сайт: www.alcorplast.com

	<p>Т.к. применения разнятся одно от другого, перед началом работы рекомендуется проведение теста для выявления пригодности для конкретного применения, если имеются какие-либо сомнения.</p> <p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. <u>Предварительно тщательно перемешайте компоненты А и В в фабричных упаковках.</u> Отмерьте необходимое количество компонентов А и В по весу (используйте весы с точностью до грамма), 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.</p> <p>ЗАЛИВКА. Для достижения наилучшего результата, рекомендуется начинать лить состав в самую нижнюю точку формы. 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.</p> <p>ОТВЕРЖДЕНИЕ/ ПОСТОТВЕРЖДЕНИЕ. Время отверждения формы до съёма – не менее 4 часов при комнатной температуре (23°C). Дополнительное постотверждение в течение 4 часов при температуре 65°C удалит остаточную влагу и спирты, которые образуются в продукте в результате протекания реакции поликонденсации и которые могут препятствовать отверждению некоторых смол и резин. Охладите форму до комнатной температуры перед использованием. ВАЖНО! Не проводите отверждение при температуре ниже 18°C.</p> <p>ДОБАВКИ. Accel-T однокомпонентная добавка, сокращающая время отверждения силиконовых компаундов, отверждаемых оловосодержащими соединениями. Добавка Accel-T уменьшает «время жизни» силиконовых каучуков, отверждаемых оловосодержащими соединениями, пропорционально введенному количеству.</p> <table border="1" data-bbox="298 663 1507 768"> <thead> <tr> <th>Наименование</th> <th>% (вес) Accel-T по отношению к компоненту В</th> <th>Время жизни</th> <th>Время отверждения</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Mold Max 14 NV</td> <td>0.2 %</td> <td>25 мин.</td> <td>2 часа</td> </tr> <tr> <td>1 %</td> <td>4.5 мин.</td> <td>15 мин</td> </tr> </tbody> </table> <p>Silicone Thinner - это нереакционная силиконовая добавка, понижающая вязкость силиконовых резин с оловянным и платиновым катализаторами (резин конденсационной и присоединительной вулканизации).</p> <p><u>Преимущества Silicone Thinner:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Меньшая вязкость смеси позволяет быстрее избавиться от содержащегося в ней воздуха при дегазации; 2. Смесь лучше течет, что позволяет ей заполнять мельчайшие детали сложной модели; 3. После отверждения форма обладает меньшей предельной твердостью (по Шору) 4. Время жизни смеси увеличивается пропорционально количеству введенного силиконового разбавителя. <p><u>Недостатки Silicone Thinner:</u></p> <p>Предел прочности на раздир и прочность на разрыв при растяжении у силикона уменьшается пропорционально количеству добавки, тем не менее, это не сильно влияет на способность силиконов серии Mold Max препятствовать распространению разрывов при помощи образующихся в поврежденных местах «узелков». Не рекомендуется превышать 10% от общей массы системы (А+В).</p> <p>Из-за очень низкой вязкости Mold Max 14 NV не рекомендуется для использования в намазку. Если вам необходимо создать форму в намазку, используйте для этих целей другие силиконы серии Mold Max с загустителем THI-VEX (см.тех.описание).</p> <p>ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И 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. Для хранения 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>	Наименование	% (вес) Accel-T по отношению к компоненту В	Время жизни	Время отверждения	Mold Max 14 NV	0.2 %	25 мин.	2 часа	1 %	4.5 мин.	15 мин
Наименование	% (вес) Accel-T по отношению к компоненту В	Время жизни	Время отверждения									
Mold Max 14 NV	0.2 %	25 мин.	2 часа									
	1 %	4.5 мин.	15 мин									
Упаковка	См. прайс-лист											
Хранение	Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C). Данные материалы имеют срок хранения и должны быть использованы в его пределах. Хранение при более высоких температурах уменьшает срок хранения материала.											
Безопасность	<p>Все продукты Smooth-On являются безопасными в использовании при условии изучения и тщательного соблюдения приведенных указаний. Хранить в недоступном для детей месте.</p> <p>Будьте осторожны! Используйте только в помещениях с адекватной вентиляцией. Контакт с кожей и глазами может вызвать раздражение. При попадании в глаза необходимо промыть проточной водой в течение 15 минут и обратиться за медицинской помощью. При попадании на кожу удалите безводным средством для очистки кожи и промойте 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 самостоятельно определить пригодность продукта для предполагаемого применения и принять на себя весь риск и ответственность, связанные с этим.</p>											