

ПОЛУПРОЗРАЧНЫЕ СИЛИКОНЫ ДЛЯ ФОРМ

Mold Max 15T, 27T (A+B)

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



ALCORplast
инжиниринг & технология

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	Mold Max 15T, 27T – полупрозрачные силиконы, отверждаемые соединениями олова, обладающие исключительной прочностью на раздир и долговечностью в эксплуатации. Силиконы серии Mold Max включают в себя эксклюзивную каталитическую систему “Libra”, увеличивающую срок их эксплуатации. Mold Max 15T, 27T смешиваются 100A:10B по весу и полимеризуются в течении суток при комнатной температуре. Mold Max 15T, 27T могут быть загущены при помощи тиксотропной добавки THI-VEX, что позволяет в дальнейшем наносить их кистью. Бесконечное количество цветовых эффектов можно добиться при добавлении красителей на основе силикона SilcPig или пудр Cast Magic.
Применение	Серия «Т» силикона Mold Max схожа с серией платиновых силиконов Dragon Skin и является менее дорогостоящей альтернативой для создания специальных эффектов (имитации кожных покровов) в аниматронике. Данные силиконы используются для создания форм и дальнейшего формования в них различных материалов, как-то: воск, гипс. ВНИМАНИЕ: Силиконы серии Mold Max «Т» не должны использоваться для изготовления форм для литья полиуретанов Crystal Clear или Clear Flex.
Переработка	Ручное и механическое смешивание. Рекомендована дегазация смеси под вакуумом.

Технические характеристики	Стандарт	Ед. измер.	Mold Max 15T	Mold Max 27T
Твердость	ASTM D-2240	Шор А	15	27
Соотношение компонентов		по весу	100A:10B	
Цвет			Полупрозрачный	
Время жизни	ASTM D-2471	мин.	45	
Время отверждения (оптимально с постотверждением)		час	24	
Плотность	ASTM D-1475	г/см ³	1,08	1,11
Удельный объем		см ³ /г	0,92	0,90
Вязкость	ASTM D-23932	сП	20 000	30 000
Относительное удлинение при разрыве	ASTM D-412	%	600	400
Предел прочности на разрыв при растяжении	ASTM D-412	МПа	3,38	3,96
Модуль упругости при 100%-ном удлинении	ASTM D-412	МПа	0,24	0,45
Предел прочности на раздир	ASTM D-624	кН/м	16,46	19,26
Усадка	ASTM D-2566	%	0,508	
Температура использования		°С	от -53 до +205	
Электрическая прочность	ASTM D-147-97a	кВ/см	>196,85	

Все показатели получены после 7 дней при 23°C

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 используйте латексные перчатки –они могут привести к ингибированию отверждения! Храните и используйте материал при комнатной температуре (около 23°C). 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. Контейнеры для смешивания должны иметь прямые стороны и плоское дно. Смесительные инструменты должны быть плоскими и жесткими с определенными краями для очистки стенок и дна контейнера для смешивания.</p> <p>ПРИМЕНЕНИЕ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО СОСТАВА. Силиконы Mold Max могут подвергаться ингибированию сернистыми глинами, что проявляется в залипанию 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 обычно не требуется, но он облегчит съём силикона при заливке 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.</p> <p>Т.к. применения разнятся одно от другого, перед началом работы рекомендуется проведение теста для выявления пригодности материала для вашего конкретного применения или если имеются какие-либо сомнения.</p> <p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. <u>Тщательно перемешайте компоненты А и В в фабричных упаковках.</u> Отмерьте необходимое количество компонентов А и В, 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. После</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

смешения компонентов рекомендуется проведение вакуумной дегазации для удаления замкнутого в смеси воздуха. 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. 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.

ОТВЕРЖДЕНИЕ/ ПОСТОТВЕРЖДЕНИЕ. Время отверждения формы до съема - 16 часов при комнатной температуре (23°C). Постотверждение в течение 4 часов при температуре 65°C поможет удалить остаточную влагу и спирты, которые образуются 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.**

ДОБАВКИ. Для загущения силиконов **Mold Max 15T, 27T** и дальнейшего нанесения их на вертикальные поверхности с помощью кисти, используется тиксотропная добавка **THI-VEX**. При введении разного количества **THI-VEX** можно получить различные вязкости смеси. **THI-VEX** добавляется в необходимом количестве в пересчете на содержание компонента А. Добавка должна быть тщательно смешана с компонентами А и В. Нанесите слой силикона и подождите, пока он станет липким, затем повторите процедуру. Толщина конечной формы должна быть по меньшей мере 1 см. Позвольте форме отвердиться в течение ночи перед наложением поддерживающего кожуха.

Компонент А	+	Компонент В (предварительно перемешанный)	Тщательно перемешать А+В	+	THI-VEX (% в пересчете на содержание компонента А)	=	Консистенция
100 частей	+	10 частей		+	½ часть (0,5 % от комп.А)	=	Густой
100 частей	+	10 частей		+	1 часть (1 % от комп.А)	=	Гуще
100 частей	+	10 частей		+	2 части (2 % от комп.А)	=	Самый густой

Для ускорения отверждения силиконов **Mold Max 15T** и **27T** рекомендуется применение катализатора **Accel-T**. Катализатор **Accel-T** следует смешивать с компонентом В перед добавлением компонента А. **ВАЖНО.** Время жизни смеси уменьшается пропорционально введенному количеству ускорителя. Использование данных ускорителей также приводит к значительному сокращению долговечности формы.

Accel T по весу к компоненту В	Время жизни	Время до извлечения из формы
0,2%	20 мин.	3 часа
1%	3 мин.	1 час

Для понижения вязкости силиконов (на олове или платине) рекомендуется применение неактивной добавки **Silicone Thinner**. Данная добавка обеспечивает следующие преимущества:

1. Меньшая вязкость смеси позволяет быстрее избавиться от содержащегося в ней воздуха при дегазации
2. Лучшее течение смеси позволит передать мельчайшие детали модели сложной конфигурации
3. После отверждения форма обладает меньшей предельной твердостью (по Шору)
4. Время жизни смеси увеличивается пропорционально количеству введенного силиконового разбавителя.

Недостаток – уменьшается значение показателей прочности на разрыв и предела прочности на разрыв при растяжении пропорционально количеству введенного разбавителя. Тем не менее, это не влияет на способность силиконов **Mold Max 15T** и **27T** препятствовать распространению разрывов при помощи образующихся в поврежденных местах «узелков». **Не рекомендуется превышать 10% от массы смеси (А+В).**

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.

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

Все продукты Smooth-On являются безопасными в использовании при условии изучения и тщательного соблюдения приведенных указаний. Хранить в недоступном для детей месте.

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. **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.