

# СИЛИКОНЫ ДЛЯ ФОРМ НА ОСНОВЕ ПЛАТИНЫ

## Mold Star 15,16,30 (A + B)

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

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



<b>Краткая характеристика</b>	Серия <b>Mold Star</b> – простые в использовании силиконы на основе платины, которые легко смешиваются в соотношении 1А:1В по объему (нет необходимости в использовании весов). Силиконы серии <b>Mold Star</b> отличаются довольно низкой вязкостью и для большинства применений не требуют вакуумной дегазации. Время жизни <b>Mold Star 15 Slow</b> – 50 минут, время отверждения 4 часа при комнатной температуре. <b>Mold Star 16 Fast</b> имеет время жизни 6 минут и время отверждения 30 минут. <b>Mold Star 30</b> – материал с твердостью 30 Шор А, наиболее твердый из серии. Силиконы серии <b>Mold Star</b> отверждаются в мягкую, прочную резину, обладающую высоким показателем сопротивления разрыву и очень низким значением усадки. <b>ВАЖНО: Mold Star не предназначены для нанесения кистью и поэтому в применении THI-VEX нет необходимости.</b>
<b>Применение</b>	Формы из силикона <b>Mold Star</b> 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. <b>ВАЖНО: Данный силикон ни при каких условиях не работает с глинами, содержащими серу (даже при предварительной герметизации).</b>
<b>Переработка</b>	Ручное и механическое смешивание.

Технические характеристики	Стандарт	Ед. изм.	Mold Star 15 Slow	Mold Star 16 Fast	Mold Star 30
Твердость	ASTM D-2240	<b>Шор А</b>	<b>15</b>	<b>16</b>	<b>30</b>
Соотношение компонентов		по объему	1А:1В		
		по весу	1А:1В		100А:96В
Цвет			зеленый	сине-зеленый	синий
Время жизни	ASTM D-2471		<b>50 мин.</b>	<b>6 мин.</b>	<b>45 мин.</b>
Время отверждения			<b>4 часа</b>	<b>30 мин.</b>	<b>6 часов</b>
Плотность	ASTM D-1475	г/см <sup>3</sup>	1,18		1,12
Удельный объем	ASTM D-1475	см <sup>3</sup> /г	0,85		0,89
Вязкость	ASTM D-2393	сП	12500		
Относительное удлинение при разрыве	ASTM D-412	%	440		339
Предел прочности на разрыв при растяжении	ASTM D-412	МПа	2,76		2,90
Модуль упругости при 100%-ном удлинении	ASTM D-412	МПа	0,38		0,66
Усадка	ASTM D-2566	%	< 0,254		
Прочность на раздир	ASTM D-624	кН/м	15,41		
Полезный диапазон температур		°С	-53 до +232		

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

<b>Рекомендации</b>	<p><b>ПОДГОТОВКА.</b> Используйте материал при надлежащей вентиляции. Носите защитные очки, одежду с длинными рукавами и резиновые перчатки, чтобы свести к минимуму риск загрязнения. <b>Носите только виниловые перчатки! Не используйте латексные перчатки</b> – они могут привести к ингибированию отверждения! Храните и используйте материал при комнатной температуре (около 23°C). Более высокая температура помещения сильно сокращает рабочее время и время полимеризации материала. Хранение материала при более высоких температурах также уменьшит срок годности при хранении неиспользованного материала. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.</p> <p><b>ИНГИБИРОВАНИЕ ОТВЕРЖДЕНИЯ.</b> Силикон <b>Mold Star</b> может подвергаться ингибированию некоторыми примесями модели, что проявляется в залипанию на поверхности изделия или в недостаточном отверждении. Ингибирование могут вызывать: латекс, сернистые глины, дерево, только что отлитые полиэфирные, эпоксидные или уретановые каучуки. Для предотвращения данной реакции 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 одного или более слоев прозрачного акрилового лака. Дайте лаку полностью высохнуть перед нанесением силикона. <b>ВАЖНО. Даже после использования герметизирующего состава, силиконы Mold Star не отвердятся при контакте с серосодержащими материалами.</b> Если вы не знаете, содержит ли глина серу, проведите предварительно небольшой тест на совместимость.</p> <p><b>ПРИМЕНЕНИЕ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО СОСТАВА.</b> Нанесение разделительного состава не является необходимым, но эта процедура облегчает выемку изделия из формы, особенно когда отверждение происходит на/или в твердых</p>
---------------------	--

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

Тел. 8-800-30-12-953; ф. 387-81-58; E-mail: [info@alcorplast.com](mailto:info@alcorplast.com) Интернет сайт: [www.alcorplast.com](http://www.alcorplast.com)

поверхностях. Для работы с данным силиконом рекомендуется [Ease Release 200](#), который не содержит силиконовых масел. Если силикон отверждается в силиконе, то применяется только [Ease Release 200](#). **ВАЖНО:** Чтобы убедиться в хорошем распределении наносимого разделительного состава - используйте обычную мягкую кисть для нанесения. После получения слегка мутного покрытия, необходимо просушить поверхность в течение приблизительно 30 минут.

**ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ.** Предварительно 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.** 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 из [Mold Star 15 Slow](#) – 4 часа при комнатной температуре (23°C). [Mold Star 16 Fast](#) может быть расформован через 30 минут отверждения при комнатной температуре. Время отверждения [Mold Star 30](#) - 6 часов. Время отверждения может быть сокращено при нагревании. Например, после заливки [Mold Star 16](#) при комнатной температуре поместите форму в термощкаф при температуре 60°C. Это сократит время до съема формы толщиной 1,3 см до 10 минут (время зависит от толщины формы). **ВАЖНО:** Отверждение не произойдет при температуре ниже 18°C.

**ПРИМЕНЕНИЕ ДОБАВОК.** При введении соответствующего количества ускорителя отверждения [Plat-Cat](#) время до съема формы так же сократиться.

Наименование	% <a href="#">Plat-Cat</a> , добавленный по весу к компоненту А	Приблизительное время жизни	Приблизительное время отверждения
<a href="#">Mold Star 15 Slow</a>	1	40 мин.	3,5 час.
	2	35 мин.	2,5 час.
	4	30 мин.	2 час.
<a href="#">Mold Star 16 Fast</a>	1	5 мин.	20 мин.
	2	4 мин.	15 мин.
	4	3 мин.	10 мин.
<a href="#">Mold Star 30</a>	1	35 мин.	5 час.
	2	30 мин.	4 час.
	4	15 мин.	3 час.

Время жизни и время отверждения может быть увеличено с использованием замедлителя отверждения [SLO-JO](#).

Наименование	% <a href="#">SLO-JO</a> , добавленный по весу к компоненту В	Приблизительное время жизни	Приблизительное время отверждения
<a href="#">Mold Star 15 Slow</a>	1	90 мин.	9 час.
	2	120 мин.	13 час.
<a href="#">Mold Star 16 Fast</a>	1	60 мин.	4 час.
	2	90 мин.	6 час.
<a href="#">Mold Star 30</a>	1	90 мин.	8 час.
	2	120 мин.	12 час.

**ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И ХРАНЕНИЕ ФОРМЫ.** Физическая жизнь формы зависит от заливаемых в нее материалов и частоты использования. Заливка 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 промыта мыльным раствором и высушена. Формы из двух и более деталей должны быть собраны. Формы должны храниться в прохладном сухом месте.

<b>Упаковка</b>	См. прайс-лист
<b>Хранение</b>	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.
<b>Безопасность</b>	Используйте материал в хорошо проветриваемом помещении. Носите защитные очки, резиновые перчатки, одежду с длинными рукавами, чтобы минимизировать риск контакта материала с кожей. <b>Используйте только виниловые перчатки</b> , 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. <b>ВАЖНО:</b> информация, содержащаяся в данном документе, является наиболее точной. Однако, не предоставляется никакой гарантии относительно точности данных для конкретного применения. Уточненные данные должны быть получены потребителем при работе с продуктом при условии, что такое использование не нарушает авторских прав или патента. Пользователь должен самостоятельно определить пригодность продукта для конкретного применения и принять все риски и ответственность, связанные с таким применением на себя.