

СИЛИКОН ДЛЯ ФОРМ НАНОСИМЫЙ КИСТЬЮ

Rebound 25,40 (A+B)

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

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



ALCOR[®]plast
инжиниринг & технология

Краткая характеристика	<p>Rebound 25 и Rebound 40 - удобные в работе силиконы на платиновой основе, применяемые для получения детальной формы «в намазку» практически с любой модели. Смешанный в пропорции 1А:1В по объему (нет необходимости в использовании весов), Rebound может быть нанесен с помощью кисти или шпателя на вертикальную поверхность без подтёков и полимеризуется с незначительной усадкой в гибкую резину. Rebound 25 – мягкий, эластичный материал, подходящий для снятия форм с мастер-моделей, имеющих глубокие поднутрения. В зависимости от конфигурации мастер-модели, форма из этого силикона может быть «перчаточной». Rebound 40 – тверже и менее эластичный. Эти силиконы совместимы друг с другом. Например, можно нанести 2 слоя Rebound 25 и укрепить их двумя слоями Rebound 40.</p> <p>Преимущества по сравнению с другими наносимыми кистью резинами на основе полиуретанов (например Brush-On):</p> <p>а) Rebound не имеет адгезии к большинству поверхностей – подготовка поверхности минимальна;</p> <p>б) два жидких компонента легко смешиваются;</p> <p>в) является лучшим материалом при литье жидких пластмасс и металлических сплавов с низкой температурой плавления;</p> <p>г) формы из силикона Rebound очень долговечны и тиражеустойчивы;</p> <p>4 слоя - всё, что нужно, чтобы сделать долговечную, эластичную и прочную форму для литья воска, гипса, бетона или резин (твёрдых и эластичных полиуретанов, полиэстера и т.д.)</p> <p>ВАЖНО: Даже после нанесения герметика силиконы марки Rebound не будут работать с глинами, содержащими серу!</p>																																																				
Применение	<p>Идеально подходит для репродукции скульптур, архитектурной реставрации, создания форм свечей, литья металлов низкой температуры плавления (сплавов олова со свинцом и т.п.), гипса, бетона, заливочных пластиков.</p>																																																				
Обработка	<p>Ручное и механическое смешивание. Нанесение кистью или шпателем, желательнее не менее 4 слоев для создания высокопрочной долговечной формы.</p>																																																				
Технические характеристики	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Стандарт</th> <th>Ед. изм.</th> <th>Rebound 25</th> <th>Rebound 40</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Соотношение компонентов А/В</td> <td>по объему или по весу</td> <td colspan="2">1А : 1В</td> </tr> <tr> <td>Вязкость после смешивания</td> <td>сП</td> <td colspan="2">Тиксотропный</td> </tr> <tr> <td>Твердость</td> <td>Шор А</td> <td>25</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>Время жизни</td> <td></td> <td colspan="2">20 мин.</td> </tr> <tr> <td>Время отверждения до съёма</td> <td></td> <td colspan="2">6 час.</td> </tr> <tr> <td>Цвет</td> <td></td> <td>оранжевый</td> <td>зеленый</td> </tr> <tr> <td>Плотность</td> <td>ASTM D-1475</td> <td>г/см³</td> <td>1,14</td> </tr> <tr> <td>Удельный объем</td> <td>ASTM D-1475</td> <td>см³/г</td> <td>0,85</td> </tr> <tr> <td>Прочность на разрыв</td> <td>ASTM D-412</td> <td>МПа</td> <td>3,55</td> </tr> <tr> <td>Относительное удлинение при разрыве</td> <td>ASTM D-412</td> <td>%</td> <td>690</td> </tr> <tr> <td>Прочность на раздир</td> <td>ASTM D-624</td> <td>кН/м</td> <td>17,86</td> </tr> <tr> <td>Усадка</td> <td>ASTM D-2566</td> <td>%</td> <td><0,254</td> </tr> </tbody> </table>	Стандарт	Ед. изм.	Rebound 25	Rebound 40	Соотношение компонентов А/В	по объему или по весу	1А : 1В		Вязкость после смешивания	сП	Тиксотропный		Твердость	Шор А	25	40	Время жизни		20 мин.		Время отверждения до съёма		6 час.		Цвет		оранжевый	зеленый	Плотность	ASTM D-1475	г/см ³	1,14	Удельный объем	ASTM D-1475	см ³ /г	0,85	Прочность на разрыв	ASTM D-412	МПа	3,55	Относительное удлинение при разрыве	ASTM D-412	%	690	Прочность на раздир	ASTM D-624	кН/м	17,86	Усадка	ASTM D-2566	%	<0,254
Стандарт	Ед. изм.	Rebound 25	Rebound 40																																																		
Соотношение компонентов А/В	по объему или по весу	1А : 1В																																																			
Вязкость после смешивания	сП	Тиксотропный																																																			
Твердость	Шор А	25	40																																																		
Время жизни		20 мин.																																																			
Время отверждения до съёма		6 час.																																																			
Цвет		оранжевый	зеленый																																																		
Плотность	ASTM D-1475	г/см ³	1,14																																																		
Удельный объем	ASTM D-1475	см ³ /г	0,85																																																		
Прочность на разрыв	ASTM D-412	МПа	3,55																																																		
Относительное удлинение при разрыве	ASTM D-412	%	690																																																		
Прочность на раздир	ASTM D-624	кН/м	17,86																																																		
Усадка	ASTM D-2566	%	<0,254																																																		
Рекомендации	<p>ПОДГОТОВКА. Храните и используйте материалы при комнатной температуре 23°C. Воздействие более высоких температур значительно сократит время жизни и отверждения силикона. Хранение материала при более высоких температурах также уменьшит срок хранения неиспользованного материала. Перерабатывайте материал в хорошо проветриваемом помещении. Носите защитные очки, резиновые перчатки, одежду с длинными рукавами, чтобы минимизировать риск контакта материала с кожей. Используйте только виниловые перчатки, т.к. латекс препятствует отверждению материала. Данные продукты имеют ограниченный срок хранения после вскрытия и должны быть использованы как можно скорее.</p> <p>ИНГИБИРОВАНИЕ ОТВЕРЖДЕНИЯ. Силиконы Rebound могут подвергаться ингибированию латексом, сернистыми глинами, свежееотлитыми полиэфирными, эпоксидными или полиуретановыми смолами, некоторыми деревянными поверхностями, что проявляется в залипании на поверхности изделия или в недостаточном отверждении. 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. После нанесения лака изделие необходимо тщательно просушить. ВАЖНО: Даже после нанесения герметика Rebound не будет работать с глинами, содержащими серу! Если вы не знаете, содержит ли глина серу, проведите предварительно небольшой тест на совместимость.</p>																																																				

	<p>ПРИМЕНЕНИЕ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО СОСТАВА. Нанесение разделительного состава не является необходимым, но эта процедура облегчает выемку изделия из формы при заливке в/на большинство поверхностей. Для работы с данным силиконом рекомендуется 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.</p> <p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. <u>Предварительно тщательно перемешайте компоненты А и В по отдельности в фабричной упаковке.</u> Отмерьте требуемое количество компонентов (1А:1В по объему или по весу), поместите их в контейнер для смешивания и тщательно перемешайте в течение по меньшей мере 3 мин. Убедитесь, что вы хорошо промешали смесь по стенкам и дну контейнера несколько раз. Материал должен быть одноцветным, без полос.</p> <p>НАНЕСЕНИЕ. Этот продукт должен наноситься слоями. Обычно достаточно 4 тонких слоев материала (толщиной минимум 0.95 см) для создания прочной, долговечной формы. Используйте жесткую кисть для нанесения первого очень тонкого слоя, прорабатывая все мелкие детали. Наносите силикон легкими ударными движениями (особенно вокруг углублений, поднутрений) для уменьшения объема захваченного воздуха. Последующие слои обеспечат прочность форме. Позвольте первому слою высохнуть в течение 60 минут при комнатной температуре, пока он не станет липким, затем наносите следующий. «Липкий» означает тягучий при прикосновении, но не оставляющий следов на вашей перчатке. Когда первый слой достигнет такого состояния – наносите следующий. Время высыхания слоя может быть уменьшено подогревом (с помощью фена, например). Повторяйте эту процедуру, пока не достигнете необходимой толщины формы. Расход: 8,16 кг – около 0,65 м², 40,82 кг – около 3,25 м². Добавление небольшого количества пигмента Silc-Pig к слоям поможет вам отличить один слой от другого и удостовериться, что вы полностью покрыли предыдущий слой новым материалом.</p> <p>ЗАГУСТИТЕЛЬ. Для увеличения вязкости силикона используется тиксотропная добавка THI-VEX, которая утяжеляет силикон для заполнения глубоких врезок и деталей. Добавление 1% THI-VEX от общего объема смеси существенно повысит тиксотропность.</p> <p>ДОБАВКА ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ВЯЗКОСТИ. Для уменьшения вязкости первого слоя силикона рекомендуется применение добавки Silicone Thinner.</p> <p>ОТВЕРЖДЕНИЕ. Время отверждения формы до съема – минимум 6 часов при комнатной температуре (25°C). ВАЖНО. Не проводите отверждение при температуре ниже 18°C. Форма может быть отверждена быстрее при воздействии тепла (около 60°C) в течение 2 часов. Охладите форму до комнатной температуры перед использованием.</p> <p>КОЖУХ. Как только форма полностью отвердилась, необходимо использовать жесткую поддерживающую оболочку (кожух), которая поддерживает форму во время заливки. Plasti-Paste – наносимый шпателем пластик, являющийся идеальным материалом для создания кожуха.</p> <p>ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ФОРМЫ. При первой заливке силиконовые формы демонстрируют хорошую разделительную способность. В зависимости от типа материала, заливаемого в форму, эта способность может снижаться со временем, и могут появляться залипания. При заливке воска или гипса использование разделительного состава не требуется. Однако при заливке полиуретановых, полиэфирных и эпоксидных смол рекомендуется нанесение разделительного состава (например, Ease Release 200) для предотвращения разрушения формы.</p> <p>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 литые неабразивных материалов, например, восков, не оказывает никакого влияния на форму. Для хранения форма должна быть тщательно промыта водой с мылом и насухо вытерта. Хранение формы с отливкой в ней поддержит пространственную стабильность. Если форма состоит из двух или более частей, то они 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). Хранение при более высоких температурах сократит время жизни неиспользованного материала. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.
Безопасность	Используйте материал в хорошо проветриваемом помещении. Носите защитные очки, резиновые перчатки, одежду с длинными рукавами, чтобы минимизировать риск контакта материала с кожей. Используйте только виниловые перчатки , 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. ВАЖНО: 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.