

MOLD MAX 14NV (A+B)

Описание

Mold Max 14NV - отверждаемый катализатором на основе олова силикон с твердостью 15 по Шору А, обладающий низкой вязкостью, коротким временем полного формования и длительным сроком эксплуатации.

Mold Max 14NV - не требует вакуумной дегазации! 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 воспроизводить изделия с самой сложной конфигурацией, благодаря чему применяется в промышленном и художественном секторах, включая изготовление форм для производства прототипов, мебели, скульптур и архитектурных элементов.

Mold Max 14NV также может использоваться в киноиндустрии для создания спецэффектов. Время отверждения может быть сокращено с помощью ускорителя Accel-T. Формы из Mold Max 14NV могут использоваться для заливки бетона, воска, гипса, металлов с низкой температурой плавления, а также полиуретановых, эпоксидных и полиэфирных смол. ВАЖНО: Взвесьте компоненты А и В измерительный прибор со шкалой в граммах для успешного результата.

Переработка

Ручное и механическое смешивание.

Наименование	Стандарт	Ед.изм.	Mold max 14NV
Твердость	ASTM D 2240	Шор А	15
Соотношение компонентов		По весу	100А:10В
Время жизни	ASTM D 2471	Мин	40
Время отверждения		Час	4
Цвет			Белый
Плотность	ASTM D 1475	г/см3	1,12
Удельный объем	ASTM D 1475	См3/г	0,89
Вязкость	ASTM D 2393	Спз	7500
Прочность на разрыв	ASTM D 624	Мпа	3,38
Относительное удлинение при разрыве	ASTM D 412	%	600
Предел прочности на разрыв	ASTM D 624	Кн//м	15,24
Модуль упругости при 100%	ASTM D 412	Мпа	0,24



Предоставленная здесь информация была собрана из надежных источников и считается точной и полной, в меру наших знаний и убеждений. Перед работой с сырьем, необходимо сделать пробные (тестовые) образцы для определения правильности выбранного товара и качества продукции. Ответственность за использование материалов, а также за качество изготовленного изделия полностью возлагается на производителя (переработчика). При работе с материалами соблюдайте все необходимые меры предосторожности. За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел компании



Усадка	ASTM D 2566	%	0,508
Рабочая температура		С	-19/+25
Диэлектрическая постоянная, 100Гц			3,4
Диэлектрическая прочность		Воль/мм	>500
Коэффициент энергопотерь, 100Гц			0,02
Объемное удельное сопротивление		Ом/см	9x10 ¹⁴
Удельная теплопроводность			0,21

Рекомендации

ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ

Хранение и смешение материала производите только при комнатной температуре 23°C. Используйте отдельные контейнеры, чтобы отмерить нужное количество частей А и В, и еще один (большой по размеру) для их перемешивания. **Предварительно тщательно перемешайте компоненты А и В в фабричных упаковках.** 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.

ЗАЛИВКА

Для достижения наилучшего результата заливайте смесь в одну точку, держа контейнер как можно ниже. Дайте время силикону заполнить пространство модели. Равномерное течение минимизирует влияние скопившегося воздуха. Силикон необходимо залить по меньшей мере на высоту 1,3 см от самой верхней точки поверхности модели.

ОТВЕРЖДЕНИЕ

Время отверждения формы до съема - 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 полиуретановых смол и каучуков. Охладите форму до комнатной температуры перед использованием.

ВАЖНО: Не проводите отверждение при температуре ниже 18°C.

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.

Ассет Т по весу к компоненту В	Время жизни, мин	Время до извлечения из формы, час
0,2%	25	2
1,0%	4.5	15 мин

Предупреждение

Силикон Mold Max 14NV может подвергаться ингибированию сернистыми глинами, что проявляется в залипании 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 одного или более слоев прозрачного акрилового лака. После нанесения изделие необходимо тщательно просушить.

Нанесение разделительного состава облегчает съём при заливке силикона в/или на большинство поверхностей. В качестве разделительного состава 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).

Хранение

Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C). Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах. Хранение при более высоких температурах уменьшает срок годности материала. Носите защитные очки, перчатки, длинные рукава, чтобы минимизировать риск контакта с кожей. Используйте только виниловые перчатки, т.к. латексные будут ингибировать процесс отверждения силикона. 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.

