



MOLD MAX 10, 15T, 27T (A+B)

Описание

Mold Max 10T, 15T, 27T - компаунды на основе силиконового каучука, отверждаемые соединениями олова, обладающие исключительной прочностью на разрыв и долговечностью в эксплуатации.

Силиконы серии Mold Max включают в себя эксклюзивную каталитическую систему "Libra", увеличивающую срок их эксплуатации. Mold Max 10T, 15T, 27T смешиваются 100A:10B по весу и полимеризуются в течении суток при комнатной температуре. Mold Max 10T, 15T, 27T могут быть загущены при помощи тиксотропной добавки THI-VEX, что позволяет в дальнейшем наносить данные композиции кистью. Бесконечное количество цветовых эффектов можно добиться при добавлении красителей на основе силикона SilcPig или пудр Cast Magic.

Применение

Серия силиконов Mold Max 10T, 15T, 27T схожа с серией платиновых силиконов Dragon Skin и является менее дорогостоящей альтернативой для создания форм и/или специальных эффектов (таких как «кожа»). Данные силиконы могут быть использованы для формования различных материалов, как-то: воски, гипсы.

Смешивание

Ручное и механическое смешивание. Рекомендована дегазация смеси под вакуумом.

Техническая информация

	Стандарт	Ед.изм.	Mold max 10	Mold max 15т	Mold max 27т
Твердость	ASTM D 2240	Шор А	10	15	27
Соотношение компонентов		По весу	100А:10В		
Цвет			Полупрозрачный		
Время жизни	ASTM D 2471	Мин	105	45-55	
Время отверждения (оптимально с постотверждением)		Час	24		
Плотность		г/см3	1,09	1,08	1,11
Удельный объем		См3/г	0,92	0,92	0,90
Вязкость	ASTM D 23932	Сп	14000	20000	30000
Относительное удлинение при разрыве	ASTM D 412	%	586	600	400
Предел прочности	ASTM D 412	Мпа	2,79	3,38	3,96



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



на разрыв					
Модуль упругости при 100%	ASTM D 412	Мпа	0,2	0,24	0,45
Предел прочности на раздир	ASTM D 624	кН/м	15,24	16,46	19,26
Усадка		%	0,635	0,508	0,508
Температура использования		С	От -19 до +205		
Электрическая прочность	ASTM D 147-97A	Кв/см	>196,85		

Рекомендации

ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ

Тщательно перемешайте компонент В для перераспределения пигментов, которые возможно осели на дно. 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 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 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 - 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 уретановых смол и каучуков. Охладите форму до комнатной температуры перед использованием.

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

ДОБАВКИ

Компонент А	+	Компонент В (предварительно перемешанный)	Тщательно перемешать Δ+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 10T, 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, мин	Время до извлечения из формы, час
0,2%	20	3
1,0%	3	1

Для понижения вязкости силиконов (на основе олова или платины) рекомендуется применение добавки Silicone Thinner. Данная добавка обеспечивает следующие преимущества:

- Меньшая вязкость смеси позволяет быстрее избавиться от содержащегося в ней воздуха при дегазации
- Упрощается применение смеси для производства моделей сложной конфигурации
- После отверждения форма обладает меньшей предельной твердостью (по Шору)
- Время жизни смеси увеличивается пропорционально количеству введенного силиконового

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ 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.

Предупреждение

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.

Нанесение разделительного состава не является необходимым, но эта процедура облегчает выемку изделия из формы. Для работы с силиконами рекомендуется разделительный агент Ease Release 200.

Хранение

Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C). Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах. Носите защитные очки, резиновые перчатки, длинные рукава, чтобы минимизировать риск контакта с кожей. 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.

Хранение формы

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. Носите защитные очки, резиновые перчатки, длинные рукава, чтобы минимизировать риск контакта с кожей. Носите только виниловые перчатки! **(перчатки из латекса будут ингибировать процесс отверждения)**. 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.

