

TECHNICKÝ LIST

CLEAR FLEX

Licí čirý polyuretanový kaučuk

A. Popis produktu

Clear Flex 50 a 95 jsou čiré flexibilní materiály odolné UV záření.

Nízká viskozita umožňuje snadné míchání. Brilantních odstínů docílíte pigmenty So-Strong, UVO nebo IGNITE. Clear Flex se používá na výrobu čirých forem, modelů, dekorativních odlitků a pro speciální efekty.

B. Technická data

| CLEAR FLEX | 50 | 95 |
|----------------------------------|---------|-----------|
| Míchání | 1A . 2B | 1A : 2,5B |
| Viskozita směsi mPas | 250 | 250 |
| Spec. hmotnost | 1,04 | 1,04 |
| Barva | čirá | čirá |
| Zpracování min. | 25 | 25 |
| Odformování hod. | 16 | 16 |
| Tvrdość Shore A | 50 | 95 |
| Pevnost v tahu N/mm ² | 1,72 | 17,22 |
| Pevnost v roztržení N/mm | 4,5 | 35,7 |
| Průtažnost % | 500 | 175 |
| Pevnost v trhu N/mm | 4,46 | 35,75 |
| Smrštění % | 0,15 | 0,28 |
| Teplotní hranice °C | 60 | 60 |
| Index lomu | 1,48649 | 1,49151 |

C. Skladování, trvanlivost

Skladujte při teplotě 23°C. Po otevření originálního obalu se zkracuje doba trvanlivosti. Pro prodloužení trvanlivosti použijete hned po odlití XTEND.

D. Příprava, plniče, separátory

Pracujte v dobře větraných prostorách. Používejte ochranný oděv, rukavice, ochranné brýle a respirátor (viz. Bezp. list). Porézní materiály (sádra, dřevo, kámen beton apod.) je nutné nejprve připravit pomocí plniče pórů např. Super Seal nebo One Step.

Sonite Wax se používá na větší póry. Každý separátor musí být před zalitím naprosto suchý. Jako separátor doporučujeme Universal nebo Ease Release 200. První vrstvu je lépe nanést štětcem a druhou sprejem. 30 minut nechte vyschnout.

E. Doporučený materiál na formu

Silikon: Vhodné jsou např. silikony MOLD MAX s výjimkou Mold Max 60. Doporučujeme dotvrdit formy 8 hod. při 60°C.

Pozor ! Adiční silikony nejsou vhodné s výjimkou silikonu MOLD STAR.

Nejlepších výsledků docílíte když před litím ještě jednou formy temperujete při 100°C po dobu ca. 4 hod. Minimalizujete tak tvorbu „rybích očí“, zakulacených rohů a bublinek. Polyuretan, (např. Vytaflex): Při použití těchto forem použijte separátor Universal nebo Ease Release 200.

Na formy doporučujeme Mold Max, Mold Star a Vytaflex. Vždy si proveďte testy.

F. Míchání, vakuování, lití

Důležité !!! Důkladně promíchejte hlavně složku B !!!

Tekuté polyuretany jsou choulostivé na vlhkost. Nádoby musí být čisté a suché z kovu nebo plastu. Po slítí složek míchejte intenzivně 3 minuty, stírejte při tom materiál ze dna a stěn nádoby. Větší objemy míchejte strojově a dodatečně ještě ručně 1 minutu.

Potom přelijte do jiné nádoby a znovu promíchejte. Chcete-li materiál probarvit, přidejte pigmenty nejprve do složky B a promíchejte a až potom přidejte složku A.

Doporučujeme odvakuování směsi při -0,93 bar (přes 90% vakua) po dobu ca. 2-3 min.

Pozor ! Směs nabyde 2-3x. Nalitou formu potom dejte do tlakové komory (2 hod., 60 psi).

Lijte směs na nejnižší místo formy. Po nalití vzniká termická reakce, která zapříčiňuje smrštění materiálu. Hodnoty jsou v závislosti na objemu a tvaru modelu.

G. Vytvrzení, dotemperování

Nechte tvrdnout při teplotě 23°C nejlépe 24 hod. Nepracujte při teplotě pod 18°C.

Fyzikálních vlastností dosáhne materiál ca. po 5-7 dnech. Pro optimální vlastnosti

můžete materiál nechat 6-8 hod. při pokojové teplotě a potom zahřát po dobu 16 hod.

na teplotu 65 - 70°C. Před vyjmutím nechte vychladnout. Toto doporučujeme i při tenkých vrstvách kdy materiál na povrchu lepká.

H. Bezpečnostní pokyny

Přečtěte si všechny pokyny. Všechny Smooth-on produkty jsou při dodržování předpisů bezpečné.

Pozor !

Složka A - žlutá nádoba je alipathický diisocyanát. Výpary při zahřátí nebo při stříkání mohou způsobit dráždění a poškození dýchacích cest. Používejte ochranu zraku, dýchacích cest a pokožky. Pracujte v dobře větraných místnostech. Kontakt s pokožkou může způsobit těžké podráždění. Při kontaktu s očima 15 minut vyplachujte pod tekoucí vodou a ihned vyhledejte lékaře. Pokožku omyjte důkladně mýdlovou vodou. Zabraňte delšímu kontaktu s pokožkou.

Důležité : Tyto informace jsou korektní. Firma neručí za nesprávné použití materiálu.