

MOLD STAR 19T a 20T

TECHNICKÝ LIST

Nízkoviskózní, průsvitný adiční silikon

A. Popis produktu

Mold Star 19T a 20T se velmi snadno zpracovávají. Složky se míchají 1A : 1B objemově.

Vzhledem k nižší viskozitě silikonu není nutné vakuování směsi.

MoldStar 19T a 20T vytvoří měkkou stabilní formu.

Mold Star 19T a 20T nabízí dlouhou životnost a jsou vhodné pro odlévání sádry, vosku, pryskyřic, betonu a řady dalších materiálů.

Kromě toho díky tepelné odolnosti ca. 230°C je možné do silikonů odlévat i nízkotavitelné kovy.

Mold Star 19T a 20T lze zahustit pomocí thixotropní přísady Thi-Vex.

Silikony je možné použít i jako finální výrobky a pomocí pigmentů Silc-Pig a Cast-Magic je možné silikony probarvit..

B. Specifikace

Poměr složek objemově 1A : 1B

Poměr složek hmotnostně 1A : 1B

Směsná viskozita (mPas) 11000

Specifická hmotnost (g/cm³) 1,08

Barva průsvitná

Doba zpracování (min.) 19T - 3, 20T - 6

Doba odformování (min.) 19T - 12, 20T - 30

Tvrdość Shore A 19 a 20

Pevnost v tahu (N/mm²) 2,89

100% modul (N/mm²) 0,32

Tažnost při přetržení (%) 470

Pevnost v roztržení (N/mm) 16,05

Smrštění (%) <0,1

Provozní teplota (°C) -53 až +230

Naměřené hodnoty jsou při teplotě 23°C a po 7 dnech tvrdnutí.

Měřeno podle mezinárodních norem ASTM.

C. Skladování • Doba použitelnosti

Skladujte a používejte při pokojové teplotě ca. 23°C.

Uzavřené nádoby by měly být zpracovány do 6 měsíců.

Po otevření se doba životnosti materiálu zkrátí. Zbývající množství proto zpracujte co nejrychleji.

Po otevření materiál rychle odeberte a nádoby ihned zavřete.

Vyšší teploty zkracují dobu skladování.

Také doba zpracování a odformování je mnohem kratší při vyšších teplotách.

D. Příprava • Plnění pórů • Aplikace separačního prostředku

Míchejte na dobře větraném místě.

Doporučuje se ochrana očí, gumové rukavice a oděv s dlouhými rukávy.

Nepoužívejte latexové rukavice, způsobí poruchu síťování silikonu a povrch silikonu pak lepká.

Stejný problém mohou zapříčinit i některé cizorodé látky (např. nezesíťovaná epoxidová a polyesterová pryskyřice, latex, kondenzační silikon, polyuretanová pryž ad.).

Aby se tomu zabránilo je nutná ochranná vrstva např. akrylové barvy, případně více vrstev - nechte dobře zaschnout.

Důležité: Tyto silikony ale i přes ochranné vrstvy netvrdnou u sirnatých hmot a některých druhů plastelíny.

Obecně platí, že pokud si nejste jisti kompatibilitou mezi silikonem a povrchem modelu, rozhodně doporučujeme udělat malý test na nekritickém místě.

Ačkoli to není nezbytně nutné, separátor např. Ease Release 205 nebo 200 usnadňuje odformování.

Aby bylo zajištěno rovnoměrné pokrytí, separační prostředek by se měl nanášet měkkým štětcem.

Poté doporučujeme nastříkat ještě jednu tenkou vrstvu a nechat ji ca. 30 minut zaschnout.

E. Míchání • Lití • Vytvrzování • Aditiva

Zamíchejte důkladně ode dna samostatně složky A a B.

Po odebrání příslušného množství složek A a B do míchací nádoby nádoby ihned uzavřete.

Intenzivně míchejte po dobu 2 minut a přitom stírejte materiál z bočních stěn a dna míchací nádoby.

Ačkoli to u Mold Star 19T a 20T není nezbytně nutné, můžete směs odvakovat.

Ve vakuové nádobě nechte dostatek místa protože materiál může zvětšit objem až trojnásobně.

Materiál lijte na nejnižší místo a nechte volně vystoupat.

Plynulý tok silikonu pomáhá vyhnout se vzduchovým bublinám.

Hladina silikonu by měla být asi 1,5 cm nad nejvyšším bodem modelu.

Nechte vytvrdnout při teplotě ca. 23°C. Vyhněte se teplotám nižším než 18°C.

Po vytvrzení při pokojové teplotě může k dalšímu zlepšení fyzikálních vlastností pomoci následné vytvrzení při cca 80°C / 2 hodiny. Před použitím nechte formu vychladnout na pokojovou teplotu.

Urychlovač : Plat-Cat zkrátí dobu zpracování a tvrdnutí.

Dobu vytvrzování můžete zkrátit také teplem (ca.60°C po dobu ca. 1 hodiny).

Zpomalovač : Použitím Slo-Jo dobu zpracování a odformování prodloužíte.

Ředidlo : Silikonovým ředidlem Silicone Thinner nebo Novocs můžete snížit viskozitu silikonu.

Může se tím ale snížit zejména pevnost v tahu. Max. množství ředidla je ca.10%.

Zahušťovadlo : Mold Star 19T a 20T je na rozdíl od jiných silikonů řady Mold Star možné zahustit thixotropní přísadou Thi-Vex.

F. Použití formy • Tvarové chování a skladování

Silikon má své vlastní separační vlastnosti. V závislosti na odlévacím materiálu a počtu odlití se separační vlastnosti zhoršují a odlitky se začínají lepit. Při lití vosku nebo sádry není separační prostředek nutný.

Doporučujeme separační prostředek obsahující silikon (např. Universal nebo EaseRelease 200).

Pro lití polyuretanů, polyesterů nebo epoxidové pryskyřice se doporučuje pro zvýšení životnosti formy.

Životnost formy závisí především na druhu a frekvenci používání odlévacích materiálů.

Před uskladněním by měla být forma vyčištěna mýdlovým roztokem a vysušena.

Dvoudílné nebo vícedílné formy by měly být složeny a uchovány v suchém prostředí.

Pokud možno formy neskládejte na sebe a nevystavujte vysoké vlhkosti nebo UV záření.

G. Bezpečnostní pokyny

Před použitím si přečtěte bezpečnostní listy.

Všechny Smooth-On produkty jsou zdravotně nezávadné, pokud jsou dodržovány bezpečnostní pokyny.

Doporučujeme používat ochranu zraku. Silikony jsou obvykle neškodné pro oči, ale může docházet

k dočasnému podráždění očí. V případě kontaktu vyplachujte oči vodou po dobu 15 minut a okamžitě

vyhledejte lékařskou pomoc. Z kůže odstraníte silikon mýdlem a vodou.

Důležité: Informace obsažené v tomto informačním listu jsou považovány za správné.

Není však poskytována žádná záruka pokud jde o data a výsledky, které z nich vyplývají.

Uživatel musí posoudit vhodnost produktu pro zamýšlené použití a přebírá všechna rizika

a povinnosti s tím související.