



MASTER|MOLD

Формовочный силикон с отвердителем на основе олова

Силиконы на основе олова отлично подходят для формирования полиуретана, пенополиуретана (ППУ), полиуретоновых пластиков, эпоксидных смол, гипса, восков, стеклопластиков, полиэфиров. Материалы "ЭПОКСИМАКС" применяются для изготовления деталей со сложной конфигурацией и применяются в промышленном и художественном секторах, включая изготовление форм для производства прототипов, элементы отделки, мебели, скульптур, архитектурных элементов, для создания свечей и гипсовых статуэток, масок, игрушек, мыла, скульптур различных форм, репродукции монет и т.д.

Силикон MasterMold серия S

Формовочные силиконы серии MasterMold, так называемые двухкомпонентные силиконовые каучуки, отверждающиеся при комнатной температуре, характеризуются исключительной текучестью и удобны в работе.

При добавлении 3% отвердителя время работы смеси увеличивается до 50-60 минут, а время формования до 6-8 часов. Устойчивые к деформациям, высоким температурам, кислотам и щелочам, а также к расширению, гибкие силиконовые формы используются для тиражирования различных изделий. Данные продукты представляют собой текучие жидкости с твердостью 15-40 по Шору А после отверждения. В случае, если изделие крупное и требуется составная форма, необходимо использовать силикон с большей твердостью при ее изготовлении. Соответственно мягкий силикон нужно применять для форм со сложным рисунком и мелкими деталями. Количество добавляемого в смесь отвердителя зависит от потребностей клиентов. Большее количество может быть добавлено для ускорения отверждения и быстрой выемки изделия, а меньшее – для противоположного эффекта.

РЕКОМЕНДАЦИЯ! Для создания особо мягких форм или форм со сложным рисунком и тонкими деталями можно добавить 5-10% силиконового масла, чтобы улучшить эластичность формы для удобства выемки изделия. Но надо учитывать, что его введение резко ухудшает физико-механические свойства материала.

ИНСТРУКЦИЯ

- Хорошо размешайте базу (компонент А) перед использованием в заводской упаковке;
- Тщательно взболтайте контейнер с отвердителем (компонент В);
- Пропорция для смешивания – 100A : 5B по весу (3% в случае необходимости увеличения времени жизни);
- Отмерьте необходимое количество базы в чистый контейнер для смешивания;
- Отмерьте нужное количество катализатора в контейнер;
- Смешайте базу и катализатор, перемешивая палочкой, до достижения однородности цвета. Тщательно промешайте смесь по стенкам и дну контейнера.
- При необходимости на данном этапе можно произвести дегазацию материала.
- Медленно заливайте смешанный (либо смешанный и дегазированный) материал равномерной струей в одну точку формы, чтобы смесь равномерно растеклась по рисунку. Это минимизирует появление воздушных пузырей в материале. В первую очередь рекомендуется залить материал на рисунок, что позволит сократить возможность появления пузырей в ответственных местах формы. Для улучшения разделения на изделие может быть нанесен разделительный агент для форм.
- Позвольте материалу отвердиться в течение 2-4 часов при температуре 24°C до того как извлекать изделие из формы. Постотверждение при высоких температурах не рекомендуется для этого материала.
- Для наилучших результатов позвольте форме отвердиться на воздухе в течение еще 24 часов перед использованием ее в производстве.

Марка силикона	S15	S20	S30	S40
Цвет	синий	красный	белый	белый
Соотношение смешивания, (база А: катализатор В),	100:5%	100:5%	100:5%	100:5%
Время жизни (при температуре 25°C), мин	25-40	25-40	25-40	25-40
Время отверждения (при температуре 25°C), час	4-6	4-6	4-6	4-6
Твердость по Шору А	15±2	25±2	30±2	40±5
Плотность, г/см³	1,08	1,08	1,08	1,08
Вязкость (при температуре 25°C), сантипуаз	10000-15000	20000-25000	22000-25000	10000±2000
Предел прочности при растяжении, кгс/см²	25-30	35-39	40±5	35-39
Прочность на разрыв, кгс/см	15-20	24-28	24-28	18±2
Относительное удлинение при разрыве, %	340-380	400-450	400-500	от 180
Линейная усадка, %	<1	<1	<1	<1

Срок годности: 12 месяцев с момента производства при условии хранения при температуре 23 °C в оригинальной герметичной упаковке.

Производитель: Shenzhen Hong Ye Jie Technology Co., China.
Дистрибутор: 197374, Санкт-Петербург, ул. Савушкина дом 89, Литер А, помещение 15Н, №55.
 Производство и дистрибуция по России.
 Отдел продаж: 8 (800) 500-97-84

