

Силикон на платине Platinum Mold.

Двухкомпонентная силиконовая резина Platinum Mold: жидкий силикон и отвердитель на основе платины. С разной вязкостью и твёрдостью по Шору А (1,5,10,20,30), отверждается при комнатной температуре, соотношение компонентов 1 (А):1 (Б) по весу. Обладает исключительной текучестью, удобством и простотой использования, лёгкой расформовкой. Высокая растяжимость,

эластичность, прочность на раздир, незначительная усадка не более 0,1%. Повышенная тиражируемость и долговечность эксплуатации. Применяется для создания эластичных форм. Полученные формы из данного силикона подходят для работы с эпоксидной смолой, гипсом, бетоном, полиэфирной смолой, воска, мыла, литьевым полиуретаном, шоколада, льда и т.д.. Рабочий температурный диапазон полученный формы от -40 °С до + 180 °С.

Важно! При попадании в глаза, промыть их водой и при необходимости обратиться к врачу. При попадании во внутрь срочно обратиться к врачу.

Рекомендации:

1. Допустимо механическое, а также ручное смешивание.
2. Перед смешиванием компонентов, также убедитесь, что компаунд имеет комнатную температуру.

Имейте в виду, что при хранении (или перевозке) материала на открытом воздухе в холодную или жаркую погоду, может понадобится до 24 часов для того, чтобы компоненты достигли комнатной температуры и стабилизировались.

4. Оптимальная температура помещения при работе и формовании должна быть 20-25°С и влажностью не более 50% .Для смешивания компонентов используйте чистую, сухую тару. Тщательно перемешайте смесь в пропорции 1:1 в течении 1-3 мин., периодически соскребая со стенок и дна контейнера, после вылейте полученную смесь в заготовленную мастер модель.

Марка	P1	P5	P10	P20	P30
Пропорция	1(А):1(Б)	1(А):1(Б)	1(А):1(Б)	1(А):1(Б)	1(А):1(Б)
Время полимеризации при 22 °С	8 часов				
Твердость по Шору А	1	5	10	20	30
Плотность (г/см3)	1.05	1.05	1.05	1.08	
Вязкость (срв при 22 °С) допустимо +-2000	4500	5000	5500	5700	6000
Прочность на разрыв(kgf /cm ²)	29	50	90	90	90
Сопротивление раздиру (kg /cm)	22	56	95	95	93
Удлинение при разрыве(%)	450	610	640	640	630
Линейная усадка(%)	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1

5. Время жизни при контакте обоих компонентов составляет 15 минут.

Важно! Несоблюдение нормы строгой весовой пропорции 1(А): 1(Б) и температурного режима сказывается на времени жизни и полимеризации, а также физико-механических свойствах силикона.

Важно!!! Перед первой заливкой мастер модели, сделайте тестовую заливку силикона на

совместимость и отсутствие ингибирования с мастер моделью (ингибирование силикона происходит в местах контакта с мастер моделью и проявляется не полным его отверждением) Некоторые примеры материалов способные вызвать неполное отверждение силикона: Сера (содержат многие пластилины) фотополимеры, полиэфирные смолы, фотополимерная эпоксидная смола, изделия сделанные на 3D принтере с фотополимер-содержащими материалами. Гипсовые и бетонные фигуры не покрытые лаком (которые изначально заливались в силикон на олове). Не использовать железную тару для перемешивания и не мешать железными предметами. В случае, если силикона не хватило на заливку, мы не рекомендуем делать новый замес с целью дозаливать изделие, это может привести к неравномерной полимеризации.



Данные, указанные в настоящей рекомендации, основываются на нашем современном знании и опыте. Указанные данные являются ориентировочными и не представляют собой гарантийных свойств. Из-за изобилия факторов, которые могут оказывать влияние при переработке и использовании наших компонентов, они не освобождают перерабатывающее предприятие от собственных испытаний и опытов. Не следует выводить из наших данных юридически обязательную гарантию определенных свойств или годности для конкретной области применения. Соответствующим образом защищенные права, а также существующие законы и предписания, должны соблюдаться получателем нашей продукции под собственную ответственность.