MM730 jest silikonem produkowanym przez światowego lidera, włoską firmę ACC Silicones

MM730 jest to dwuskładnikowa poliaddycyjna kompozycja silikonowa utwardzająca się w temperaturze pokojowej, przeznaczona do wykonywania form wielokrotnego użytku. Charakteryzuje się bardzo wysoką wytrzymałością na rozciąganie oraz rozrywanie. Przeznaczona jest do wykonywania form do żywności lub wszelkich zastosowań mogących mieć kontakt z żywnością. MM730 cechuje stosunkowo niska lepkość dlatego zasadniczo jest silikonem samo odpowietrzającym się i bardzo dobrze odwzorowuje nawet najdrobniejsze elementy, posiada bardzo mały skurcz oraz krótki czas wiązania bo 4h (występuje, również możliwość skracania czasu utwardzania poprzez zastosowanie temperatury).

Proporcje mieszania silikon : katalizator 100:10 (wagowo)

Kolor: Biały

Czas życia w 23°C - 60 min

Czas do rozformowania w 23°C - 4 h

Całkowity czas utwardzenia - 24 h

Twardość: 30 A Shore (wg. ASTM D 2240 - 95)

Temperatura pracy: od -50 do +200 ˚C (wg. AFS 1540B)

Wydłużenie przy rozerwaniu: 400 % (wg. BS903 - A2)

Wytrzymałość na rozerwanie: 11 kN/m (BS903 - A3)

Skurcz liniowy: 0,10 %

Gęstość: 1,25 g/cm3 (wg. BS 903 - A1)

W pełni utwardzony silikon dopuszczony jest normą CFR 21, 175.300, „Żywice i powłoki polimerowe”, oraz CFR 21, 177.2600,”Wyroby gumowe przeznaczone do wielokrotnego użycia”. W pełni utwardzony silikon spełnia normy CFR21, 175.300 i 177.2600, dopuszczające do kontaktu z produktami mokrymi i tłustymi.

ZASTOSOWANIE

MM730 jest to dwuskładnikowa poliaddycyjna kompozycja silikonowa utwardzająca się w temperaturze pokojowej, przeznaczona do wykonywania form wielokrotnego użytku. Charakteryzuje się bardzo wysoką wytrzymałością na rozciąganie oraz rozrywanie. Przeznaczona jest do wykonywania form do żywności lub wszelkich zastosowań mogących mieć kontakt z żywnością. MM730 służy do wykonywania form do mas cukierniczych, czekolad, lodów, marcepanu, wszelkiego rodzaju ozdób na torty czy ciasta, itd…

TECHNIKA WYKONANIA FORMY

Silikon MM730 jest produktem powstałym na podstawie wieloletnich doświadczeń producenta ACC Silicones, dzięki czemu jest dopracowany w każdym calu. Przygotowanie formy silikonowej odbywa się w prosty i szybki sposób, należy jedynie zastosować się do kilku podstawowych wskazówek gwarantujących osiągnięcie sukcesu.

1. Do czystego plastikowego lub metalowego naczynia wlewamy odmierzoną ilość silikonu (pamiętając, że jeżeli będziemy chcieli przeprowadzić proces odgazowania to naczynie powinno być 3-4 razy większe od ilości wlanego silikonu, chodzi o gwałtowny wzrost objętości podczas oddziaływania próżni na mieszankę silikonową). Następnie dodajemy odmierzoną ilość katalizatora i rozpoczynamy mieszanie, początkowo wolno aby uniknąć chlapania, zwrócić szczególną uwagę na to aby do mieszaniny nie wprowadzać powietrza jeżeli nie mamy możliwości wykonania

odpowietrzenia. Mieszamy do uzyskania jednolitej masy, proces ten powinien być wykonany bardzo starannie, nie można dopuścić do pozostawienia niewymieszanego silikonu w narożach naczynia, najlepiej zastosować metodę 3-ch kubków.

2. Następnie mieszankę umieszczamy w naczyniu do odgazowywania, podczas tego etapu można zauważyć jak silikon w naczyniu pod wpływem oddziaływania próżni tak jak by się „gotował”, co raz to zwiększa swoją objętość i opada. Proces ten przeprowadzamy aż mieszanka opadnie do swojego pierwotnego poziomu.

3. Podczas zalewania silikonu pamiętajmy aby zalewać formę/skrzynkę kierując strumień silikonu w jeden punkt, najlepiej gdy punkt ten ma najniższe położenie w formie. Zwracajmy uwagę aby podczas zalewania również przypadkowo nie wprowadzać powietrza do silikonu, starajmy się zalewać bardzo powoli, małym jednostajnym strumieniem.

4. Zasadniczo po 4h od zalania możemy dokonać rozformowania, następnie formę pozostawić na kolejne 24h w celu wyrezonowania. Jest to bardzo ważne gdyż w tym czasie dochodzi do ostatecznego przereagowania katalizatora z silikonem, mieszanka staje się całkowicie usieciowana i forma taka osiąga swoje maksymalną odporność mechaniczną.

5. Warunkiem zastosowania formy do żywności jest jej prawidłowe usieciowane, dlatego po upływie 24h i tuż przed pierwszym zastosowaniem powinno wykonać się inspekcję formy. Ważne jest aby forma się nie „kleiła” jeżeli tak jest oznacza to, że nie jest prawidłowo usieciowana i nie nadaje się do zastosowania.

UWAGA

Należy zwrócić szczególną uwagę na dokładność odważania składników, nigdy nie robimy tego na oko! Podczas operacji przygotowania i mieszania systemów addytywnych trzeba także bardzo uważać, aby stanowisko pracy oraz używane narzędzia (pojemniki, mieszadła, szpachelki itp.) były czyste i wykonane z materiałów, które nie będą negatywnie wpływały na proces sieciowania. Substancje

mogące zaburzyć ten proces to: związki azotu, siarki, fosforu i arsenu; organiczne katalizatory i stabilizatory PVC; aminowe utwardzacze epoksydów. Przeszkodą w procesie utwardzania MM740 może być nawet kontakt z materiałami zawierającymi pewne ilości tych substancji np. glinami formierskimi, gumami wulkanizowanymi siarką, silikonami kondensacyjnymi, cebulą i czosnkiem.

MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w suchym i zaciemnionym miejscu w oryginalnych zamkniętych opakowaniach w temperaturze 10C-22C.

BHP

Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą odpowiednie środki ostrożności jak dla substancji chemicznych. Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych oraz dzieci. W celu ochrony przed zachlapaniem należy nosić strój ochronny, rękawiczki lateksowe lub vinylowe oraz okulary ochronne. Pomieszczenie w którym odbywa się przetwórstwo powinno posiadać sprawną wentylację. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie a po umyciu osuszyć jednorazowym ręcznikiem papierowym.

Naszych porad na temat techniki stosowania udzielamy w oparciu o aktualny stan naszej wiedzy. Nie zwalnia to jednak Państwa z obowiązku sprawdzania we własnym zakresie naszych produktów na ich zgodność z założonym celem i technologią. Zastosowanie, użycie oraz obróbka produktów następuje już poza możliwościami naszej kontroli i odpowiedzialność za nie z tego powodu ponoszą wyłącznie Państwo. Istniejące już ewentualne prawa patentowe osób trzecich są uwzględniane. Gwarantujemy doskonałą jakość naszych produktów zgodnie z naszymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży.

Wszystkie opisy przedmiotów, zdjęcia i grafiki są własnością firmy POLYCORE. Kopiowanie i rozpowszechnianie bez pisemnej zgody zabronione.