MM922 jest silikonem produkowanym przez światowego lidera, włoską firmę ACC Silicones

MM922 jest to dwuskładnikowa kompozycja silikonowa utwardzająca się w temperaturze pokojowej. Produkowane przez firmę ACC Silicones addycyjne silikony formierskie charakteryzują się minimalnym skurczem przetwórczym, utwardzony produkt jest elastomerem o dużej wytrzymałości na rozciąganie i rozerwanie co powoduje wydłużenie żywotności form oraz ich pełną stabilność wymiarową.
Dzięki swoim właściwościom silikon ten przeznaczony jest do stosowania w nowoczesnych technikach modelarskich oraz innych wymagających technikach formierskich. Kompozycja silikonowa zalecana jest do form do produkcji wyrobów z żywic epoksydowych, żywic poliestrowych, żywic poliuretanowych lub materiałów takich jak gips, beton czy wosk.
MM922 charakteryzuje się bardzo dobrą lejnością i elastycznością dlatego pozwala na idealne odwzorowanie skomplikowanych i drobnych detali przy zachowaniu stabilności wymiarowej. Silikon ten występuję z różnymi katalizatorami, umożliwia to uzyskanie dowolnych czasów utwardzania optymalnych do Państwa zastosowań.

KATALIZATOR NIEBIESKI (STANDARDOWY)

Proporcje mieszania: 100 : 5
Czas życia: 45 – 120 min
Czas do odformowania: mińi 8 – 12 h
Czas pełnego utwardzenia: < 24 h
Kolor: niebieski (wizualny znacznik dobrego wymieszania z silikonem)

KATALIZATOR CZERWONY (SZYBKI)

Proporcje mieszania: 100 : 5
Czas życia: 15 – 25 min
Czas do odformowania: mińi 2 – 3 h
Czas pełnego utwardzenia: < 24 h
Kolor: czerwony (wizualny znacznik dobrego wymieszania z silikonem)

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Postać : ciecz o średniej lepkości
Kolor (A+B): zależnie od katalizatora (czerwony lub niebieski)
Proporcje mieszania (A+B): 100 : 5 (wagowo)
Lepkość (A+B): 19 000 mPas
Skurcz liniowy: 0,4%
Twardość: 22 Sha
Gęstość: 1,26 kg/dcm3

W przypadku zastosowania tego silikonu do wykonywania form gdzie przeważają powierzchnie wertykalne możliwe jest zastosowanie środka tzw. tixotropującego MMTA2, który powoduje zagęszczenie kompozycji i umożliwia pracę na pionowych detalach. Szczegóły zastosowania zamieszczone w opisie tego produktu w

naszym sklepie.

ZASTOSOWANIE

Wykonywanie form wielokrotnego użytku w branży modelarskiej (figurki, statuetki, elementy dioram, pojazdy, etc...) w branży artystycznej (ceramika, ozdoby, inkluzje, odlewy gipsowe, etc..) w branży budowlanej (płytki naścienne, panele dekoracyjne, odlewy betonowe i gipsowe, rozety, gzymsy, etc...) w branży przemysłowej (elementy techniczne, etc..), itd...

TECHNIKA WYKONANIA FORMY

Silikon MM922 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 mieszanki oraz koloru.

2. Ujednorodnioną 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. Odgazowany silikon jest już gotowy do zalania, wykonując tą czynność 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 12h od zalania możemy dokonać rozformowania, następnie formę pozostawić na kolejne 12-24h w celu wysezonowania. 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. W zastosowaniach wertykalnych możemy do mieszanki silikonu dodać specjalny środek tixotropujący MMTA2 po którego dodaniu mieszanka nam gęstnieje i możemy ją nakładać warstwami na pionowe powierzchnie bez obawy, że silikon nam z nich spłynie. Pamiętajmy, że silikon mieszamy z katalizatorem a dopiero potem dodajemy MMTA2.

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

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul. Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON: 061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl

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.

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul. Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON: 061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl