

XIAMETER 4234-T4 jest silikonem transparentnym produkowanym przez światowego lidera, firmę DOW CORNING



XIAMETER 4234-T4 jest to dwuskładnikowa kompozycja silikonowa transparentna, utwardzająca się w temperaturze pokojowej, zaliczana jest do grupy produktów profesjonalnych, charakteryzuje się średnią leśnością i dobrą elastycznością, pozwala na odwzorowanie detali przy zachowaniu stabilności wymiarowej. Odporny na wszystkie możliwe kompozycje odlewów na bazie żywic i innych lepiszczy. Zalecany wszędzie tam gdzie chcemy aby forma mogła nam służyć długi czas. Jego utwardzanie może być przyspieszane za pomocą temperatury.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Postać : ciecz o wysokiej lepkości
Kolor (A+B): transparentny
Proporcje mieszania (A+B): 10 : 1 (wagowo)
Czas życia: 90 min
Czas do odformowania 23°C: 12 h
Czas pełnego utwardzenia: < 24 h
Lepkość (A+B): 35 000 mPas
Odporność na rozciąganie: 400%
Twardość: 40 Sha
Skurcz: < 0,1%
Gęstość: 1,1 kg/dcm³

ZASTOSOWANIE

XIAMETER 4234-T4 jest to dwuskładnikowa kompozycja silikonowa utwardzająca się w temperaturze pokojowej, transparentna, przeznaczona do wykonywania form wielokrotnego użytku o nadzwyczajnie wysokiej odporności mechanicznej co przejawia się długim czasem życia formy. Stosowany w wykonywaniu form w których będą odlewane gips, beton, woski, parafiny, poliuretany, epoksydy, poliestry i inne reaktywne żywice.

TECHNIKA WYKONANIA FORMY

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 mieszanę silikonową). Następnie dodajemy odmierzoną ilość katalizatora i rozpoczynamy mieszanie, początkowo wolno aby uniknąć chlapania, zwrócić szczególną uwagę na to aby do mieszaniny nie wprowadzać zbyt dużo powietrza. Mieszanę do uzyskania jednolitej mieszaniny. Ze względu na wysoką lepkość zaleca się przed zalaniem formy zastosować odpowietrzenie w komorze próżniowej lub ciśnieniowej. Bez tego procesu silikon będzie zapowietrzony i mogą wystąpić wady powierzchniowe odlewów.
2. Ujednoliconą mieszaninę 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 mieszanina opadnie do swojego pierwotnego poziomu.

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

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. Zwracamy 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 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.

UWAGI

Silikony addycyjne są zaliczane do produktów profesjonalnych, ich właściwości dają użytkownikowi wiele pozytywnych cech a ponadto są absolutnie przyjazne człowiekowi, nie zalicza się ich do związków szkodliwych. Mają jednak jedną cechę która wymusza na użytkowniku przestrzeganie pewnych zasad, tj.: silikony te podlegają tzw. zjawisku inhibicji, lepka powierzchnia silikonu. Dzieje się tak zawsze gdy silikon ten ma styczność z takimi substancjami jak aminy (np. utwardzacze żywic epoksydowych, siarki, cyny (np. organiczne katalizatory do silikonów kondensacyjnych), aminy azotu, arsenu, fosforu, stabilizatory PVC, gliny formierskie, elementy gumowe.

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 winylowe 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