Silikon XIAMETER 4250-S Kit Green (1 kg silikonu + 100 g katalizatora) to profesjonalny silikon addycyjny firmy Dow do form wielokrotnego użytku: 25 Shore A, skurcz poniżej 0,1%, gęstość 1,12 kg/dm³, dobra lejność i długa żywotność formy. Składniki mieszasz 10 : 1 wagowo, czas życia mieszanki wynosi 40 do 60 min, odformowanie możliwe po ok. 7 h (25°C), a pełne utwardzenie następuje w mniej niż 24 h.

XIAMETER RTV-4250-S Kit Green jest addycyjnym silikonem produkowanym przez światowego lidera, firmę DOW CORNING

XIAMETER RTV-4250-S Kit Green jest to dwuskładnikowa kompozycja silikonowa utwardzająca się w temperaturze pokojowej, zaliczana jest do grupy produktów profesjonalnych, charakteryzuje się bardzo dobrą lejnością i elastycznością (odporność na rozciąganie 850%) dlatego pozwala na idealne odwzorowanie skomplikowanych i drobnych 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 nawet do kilkuset odlewów. Jego utwardzanie może być przyśpieszane za pomocą temperatury.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Postać : ciecz o średniej lepkości
Kolor (A+B): zielony
Proporcje mieszania (A+B): 10 : 1 (wagowo)
Czas życia: 40 – 60 min
Czas do odformowania 25°C: 7 h
Czas pełnego utwardzenia: < 24 h
Lepkość (A+B): 26 000 mPas
Odporność na rozciąganie: 850%
Twardość: 25 Sha
Skurcz: < 0,1%
Gęstość: 1,12 kg/dcm3

ZASTOSOWANIE

XIAMETER RTV-4250-S Kit Green jest to dwuskładnikowa kompozycja silikonowa utwardzająca się w temperaturze pokojowej, przeznaczona do wykonywania form wielokrotnego użytku o nadzwyczajnie wysokiej odporności mechanicznej co przejawia się długim czasem życia formy. Stosowany w wykonywaniu form o złożonych kształtach w modelarstwie, pracach sztukatorskich, ceramice.

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 mieszankę silikonową).

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

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 7h od zalania możemy dokonać rozformowania, następnie formę pozostawić na kolejne 12-24h 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. W przypadku tego silikonu możemy „sterować" czasem utwardzania poprzez podwyższanie temperatury. Zasadniczo każde podniesienie temperatury utwardzania o 10°C skraca czas o połowę do rozformowania, należy również pamiętać, że każda wyższa od 25°C temperatura mieszaniny podczas jej mieszania skraca również czas życia, tj:

Temperatura	Czas życia / pracy	Czas do odformowania
5°C (41°F)	>360 minut	>24 godzin
10°C (50°F)	280 minut	20 godzin
15°C (59°F)	165 minut	12 godzin
20°C (68°F)	105 minut	10 godzin
25°C (77°F)	45 minut	7 godzin
30°C (86°F)	30 minut	4 godziny
40°C (104°F)	-	40 minut
50°C (122°F)	-	20 minut

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.

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

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.

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