

XIAMETER RTV 3120 jest silikonem wysokotemperaturowym produkowanym przez światowego lidera, firmę DOW CORNING



XIAMETER RTV 3120 jest to dwuskładnikowa kompozycja silikonowa utwardzająca się w temperaturze pokojowej, charakteryzuje się minimalnym skurczem przetwórczym, utwardzony produkt jest elastomerem o dużej wytrzymałości na rozciąganie, rozerwanie i wysokie temperatury. Dzięki swoim właściwościom silikon ten przeznaczony jest do stosowania w nowoczesnych technikach modelarskich oraz innych wymagających technikach formierskich. Charakteryzuje się dobrą lejnością i elastycznością dlatego pozwala na idealne odwzorowanie skomplikowanych i drobnych detali przy zachowaniu stabilności wymiarowej.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Postać : ciecz o średniej lepkości

Kolor (A+B): czerwony

Proporcje mieszania (A+B): 10 : 1 (wagowo)

Lepkość (A+B): 26 000 mPas

Temperatura pracy: -55 ÷ 350 oC (temp. Może być wyższa ale wraz z nią spada trwałość formy)

Twardość: 56 Sha

Czas życia: 1h

Czas do rozformowania: 8h

Czas do całkowitego utwardzenia: 24h

ZASTOSOWANIE

XIAMETER RTV 3120 jest to dwuskładnikowa kompozycja silikonowa utwardzająca się w temperaturze pokojowej, przeznaczona do wykonywania form wielokrotnego użytku o bardzo wysokiej odporności mechanicznej. Otrzymany elastomer jest odporny na podwyższone temperatury 350°C, przeznaczony do odlewania elementów z metali niskotopliwych takich jak artykuły dekoracyjne, wyroby jubilerskie, elementy techniczne.

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 mieszanekę 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. Mieszmamy do uzyskania jednolitej mieszanki oraz koloru.

2. Zalecaną ale nie konieczną czynnością jest proces odgazowania. Ujednoliconą mieszanekę 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.

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. Po wymieszaniu i ewentualnym odgazowaniu 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 8h od zalania możemy dokonać rozformowania, następnie formę pozostawić na kolejne 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. Przed zalaniem formy z modelem pamiętajmy za każdym razem aby model był zabezpieczony w odpowiedni sposób, szczególnie należy zwrócić uwagę na modele wykonane z materiałów porowatych, taką powierzchnię należy zabezpieczyć np. za pomocą alkoholu poliwinylowego, farby, lakieru lub wosku. Prawidłowe przeprowadzenie tej operacji spowoduje uniknięcie jakichkolwiek problemów podczas rozformowania tj. mówiąc wprost model oddzieli się od silikonu.

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