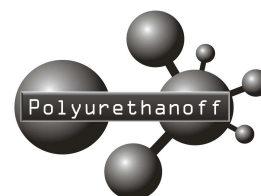


СИЛИКОНЫ ДЛЯ ФОРМ



Mold Max Series (A + B)

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	Mold Max Series – силиконы, отверждаемые соединениями олова, по принципу поликонденсации, обладающие исключительной прочностью на разрыв и раздир, а также высокой тиражеустойчивостью и долговечностью эксплуатации. Силиконы серии Mold Max включают в себя эксклюзивную каталитическую систему "Libra", увеличивающую срок их эксплуатации. Mold Max 10T, 15T, 27T – полупрозрачные (бесцветные) силиконы, которые используются для производства форм или создания специальных эффектов (таких как «кожа» с использованием SilcPig – красителей на основе силикона). Время жизни заливочных компаундов – 45 минут, и они отверждаются в течение суток при комнатной температуре.
Применение	Силиконы Mold Max пригодны для изготовления деталей со сложной конфигурацией и применяются в промышленном и художественном секторах, включая изготовление форм для производства прототипов, мебели, скульптур, архитектурных элементов. Mold Max 10, 10T, 15T, 20, 27T, XLS, STROKE могут быть загущены при помощи тиксотропной добавки THI-VEX, что позволяет в дальнейшем наносить данные композиции кистью. ВАЖНО: THI-VEX не совместим с Mold Max 40 и Mold Max 60. Mold Max 60 обладает повышенной температуростойкостью (до 294°C) и пригоден для формования металлов. Силиконы Mold Max могут быть использованы для формования различных материалов, как-то: воски, гипсы, бетон, металлы или сплавы металлов с низкой температурой плавления, а также для формования полиуретановых, эпоксидных и полиэфирных смол (без применения разделительных агентов).
Переработка	Ручное и механическое смешивание. Рекомендована (но не является обязательной операцией) дегазация смеси под вакуумом.
Технические характеристики	

Марка	Твердость по Шору А	Соотношение (по весу)	Цвет	Плотность, г/см³	Вязкость, сантипуаз	Прочность на раздир, кН/м	Относ. удлинение при разрыве, %	Прочность при разрыве, МПа	Модуль упругости при 100%-ном удлинении, МПа	Усадка, % спустя 24 часа после формования
Mold Max 10	10	100A:10B	Бледно-розовый	1,15	15000	17,5	529	3,26	0,24	0,25
Mold Max 10T	10	100A:10B	Полупрозрачный	1,09	14000	15,2	586	2,79	0,2	0,64
Mold Max 15T	15	100A:10B	Полупрозрачный	1,08	20000	16,5	600	3,38	0,24	0,51
Mold Max 20	20	100A:10B	Бледно-розовый	1,18	25000	19,3	512	3,83	0,34	0,25
Mold Max 27T	27	100A:10B	Полупрозрачный	1,11	30000	19,3	400	3,96	0,45	0,51
Mold Max 30	30	100A:10B	Розовый	1,18	25000	21,9	300	3,98	0,76	0,51
Mold Max 40	40	100A:10B	Зеленый	1,14	45000	21	250	3,79	1,31	1,02
Mold Max 60	60	100A:3B	Красный	1,45	20000	11	132	2,74	2,28	0,38
Mold Max XLS	35	100A:4B	Голубой	1,18	40000	22,8	375	4,34	0,76	0,25
Mold Max Stroke	30	100A:10B	Белый	1,18	Изменяемая	21,9	300	3,98	0,76	0,51

Рекомендации	ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. Сперва тщательно перемешайте компоненты А и В в фабричных упаковках. Отмерьте необходимое количество компонентов А и В, поместите их в контейнер для смешивания и тщательно перемешайте в течение по меньшей мере 3 минут. Убедитесь, что вы хорошо промешали смесь по стенкам и дну контейнера несколько раз. После смешения компонентов рекомендуется (но не обязательно) проведение вакуумной дегазации для удаления скопившегося в смеси воздуха. Дегазация материала производится в течение 2-3 минут при давлении 737 мм ртутного столба. Убедитесь, что в контейнере достаточно места для увеличения объема смеси в 4 раза. Время жизни смеси – 45 минут при комнатной температуре.
---------------------	--

ЗАЛИВКА. Для достижения наилучшего результата заливайте смесь в одну точку, держа контейнер как можно ниже. Дайте время силикону заполнить пространство модели. Равномерное течение минимизирует влияние скопившегося воздуха. Силикон необходимо залить по меньшей мере на высоту 1,3 см от самой верхней точки поверхности модели.

ОТВЕРЖДЕНИЕ. Время отверждения формы до съема – не менее 16 часов при комнатной температуре (23°C). Дополнительное постотверждение в течение 4 часов при температуре 65°C удалит остаточную влагу и спирты, которые образуются в продукте в результате протекания реакции поликонденсации и которые могут препятствовать отверждению некоторых полиуретановых смол и каучуков. Охладите форму до комнатной температуры перед использованием. **ВАЖНО.** Не проводите отверждение при температуре ниже 18°C.

ДОБАВКИ. Для нанесения силиконов **Mold Max 10, 10T, 15T, 20, 30, XLS** и **Stroke** на вертикальные поверхности или для нанесения кистью используется тиксотропная добавка **THI-VEX**. При введении разного количества **THI-VEX** можно получить различные вязкости смеси. **THI-VEX** добавляется в необходимом количестве в пересчете на содержание компонента А. Добавка должна быть тщательно смешана с компонентами А и В. **ВАЖНО: THI-VEX не совместим с Mold Max 40 и Mold Max 60.**

Компонент А	+	Компонент В		+	THI-VEX (% в пересчете на содержание компонента А)	=	Консистенция
100 частей	+	10 частей	Тщательно перемешать А+В	+	0.5% (в % от содержания А)	=	Густой
100 частей	+	10 частей		+	1% (в % от содержания А)	=	Гуще
100 частей	+	10 частей		+	2% (в % от содержания А)	=	Самый густой

Нанесите слой силикона и подождите, пока он станет липким, затем повторите процедуру. Толщина конечной формы должна быть, по меньшей мере, 1 см. Позвольте силикону отвердиться в течение 16 часов перед нанесением поддерживающего кожура.

УСКОРИТЕЛИ РЕАКЦИИ. Для ускорения отверждения силиконов **Mold Max** рекомендуется применение катализаторов **Fast Cat 30** или **Accel T**. Использование **Fast Cat 30** с **Mold Max 30** вместо или в сочетании со стандартным катализатором, содержащимся в компоненте В, уменьшает время отверждения до 30 минут. **Accel T** может быть использован с **Mold Max 10, 10T, 15T, 20, 27T, XLS, 40, 60, Stroke**.

ВАЖНО. Время жизни смеси уменьшается пропорционально введенному количеству ускорителей. Использование данных ускорителей также приводит к значительному сокращению долговечности формы.

ДОБАВКА ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ВЯЗКОСТИ. Для понижения вязкости силиконов (на основе олова или платины) рекомендуется применение добавки **Silicone Thinner**. Данная добавка обеспечивает следующие преимущества:

1. Меньшая вязкость смеси позволяет быстрее избавиться от содержащегося в ней воздуха при дегазации
2. Смесь лучше проникает в самые мелкие детали модели
3. После отверждения форма обладает меньшей предельной твердостью (по Шору)
4. Время жизни смеси увеличивается пропорционально количеству введенного силиконового разбавителя.

ВАЖНО. Недостаток – уменьшается значение показателей прочности на раздир и предела прочности при разрыве пропорционально количеству введенного разбавителя. Тем не менее, это не влияет на способность силиконов серии **Mold Max** препятствовать распространению разрывов при помощи образующихся в поврежденных местах «узелков».

Предупреждение

Силиконы **Mold Max** могут подвергаться ингибированию сернистыми глинами, что проявляется в залипании силикона на поверхности изделия или в недостаточном отверждении. Если вы сомневаетесь в совместимости силикона и поверхности, рекомендуется проведение предварительного теста. Нанесите небольшое количество силикона на некритичную область образца. Ингибирование присутствует, если по истечении необходимого времени полимеризации наблюдается неполное отверждение или липкость поверхности.

Для предотвращения ингибирования эффективным способом является нанесение на поверхность модели прозрачного акрилового лака. После нанесения изделие необходимо тщательно просушить.

Нанесение разделительного состава не является необходимым, но эта процедура облегчает выемку изделия из формы. Для работы с силиконами рекомендуется разделительный агент **Ease Release 200**.

Упаковка

см. прайс-лист.

Хранение

Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C). Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах. Носите защитные очки, резиновые перчатки, длинные рукава, чтобы минимизировать риск контакта с кожей.