

# СИЛИКОНЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ФОРМ

## Серия силиконов с катализатором на основе олова Alcorsil (A + B)

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

<b>Краткая характеристика</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Двухкомпонентный силиконы: текучая жидкая часть (компонент А) и катализатор на основе олова (компонент В);</li><li>• Отверждается при комнатной температуре в течение 4-6 часов;</li><li>• Материалы серии характеризуются исключительной текучестью и простотой в использовании, легкостью выемки изделия;</li><li>• Обладают высокими показателями прочности на разрыв и раздир;</li><li>• Высокая тиражеустойчивость.</li></ul>
<b>Применение</b>	Силиконы <b>Alcorsil</b> используются для формования полиуретана/ППУ/полиуретановых пластиков, эпоксидных смол, гипса, восков и бетона. Материалы серии применяются для создания свечей и гипсовых статуэток, игрушек, мыла, скульптур различных форм и т.д.
<b>Технические характеристики</b>	

Марка		Alcorsil 315	Alcorsil 325	Alcorsil 330	Alcorsil 340
Цвет		синий, белый	красный	белый	белый
Соотношение смешения (А: В)	%	100:5	100:5	100:5	100:5
Время жизни (при температуре 25°C)	мин	30 (±10)	30 (±10)	30 (±10)	30 (±10)
Время отверждения (при температуре 25°C)	час	4-6 (±1)	4-6 (±1)	4-6 (±1)	4-6 (±1)
Твердость	Шор А	15±3	25±3	30±3	38±3
Плотность	г/см <sup>3</sup>	1,08 (±0,01)	1,08 (±0,01)	1,08 (±0,01)	1,08 (±0,01)
Вязкость (при температуре 25°C)	сП	10000±4000	21000±4000	25000±4000	10000±4000
Предел прочности при растяжении	МПа	2,5±0,5	3,8±0,5	4,3±0,5	3,5±0,5
Прочность на разрыв	кгс/см	16±3	16±3	26±3	18±3
Относительное удлинение при разрыве	%	>350	>400	>400	>350
Линейная усадка	%	<0,3	<0,3	<0,3	<0,3

<b>Описание серии</b>	<p>Формовочные силиконы серии <b>Alcorsil</b>, так называемые двухкомпонентные силиконовые каучуки, отверждающиеся при комнатной температуре, характеризуются исключительной текучестью и удобны в работе.</p> <p>При добавлении 3% отвердителя время работы смеси увеличивается до 50-60 минут, а время формования до 6-8 часов. Устойчивые к деформациям, высоким температурам, кислотам и щелочам, а также к расширению, гибкие силиконовые формы используются для тиражирования различных изделий. Данные продукты представляют собой текучие жидкости с твердостью 15-40 по Шору А после отверждения. В случае, если изделие крупное и требуется составная форма, необходимо использовать силикон с большей твердостью при ее изготовлении. Соответственно мягкий силикон нужно применять для форм со сложным рисунком и мелкими деталями. Количество добавляемого в смесь отвердителя зависит от потребностей клиентов. Больше количество может быть добавлено для ускорения отверждения и быстрой выемки изделия, а меньшее – для противоположного эффекта.</p> <p><b>ЗАМЕЧАНИЕ.</b> Для создания особо мягких форм или форм со сложным рисунком и тонкими деталями можно добавить 5-10% силиконового масла, чтобы улучшить эластичность формы для удобства выемки изделия. Но надо учитывать, что его введение резко ухудшает физико-механические свойства материала.</p>
<b>Рекомендации по использованию</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Хорошо размешайте базу (компонент А) перед использованием в заводской упаковке;</li><li>2. Тщательно взболтайте контейнер с отвердителем (компонент В);</li><li>3. Пропорция для смешения – 100А : 5В по весу (3% в случае необходимости увеличения времени жизни);</li><li>4. Отмерьте необходимое количество базы в чистый контейнер для смешивания;</li><li>5. Отмерьте нужное количество катализатора в контейнер;</li><li>6. Смешайте базу и катализатор, перемешивая палочкой, до достижения однородности цвета. Тщательно промешайте смесь по стенкам и дну контейнера.</li><li>7. Хотя чаще всего не требуется проводить дегазацию материала ввиду его низкой вязкости, в некоторых случаях, возможно, ее произвести. Поместите контейнер в вакуумную камеру при давлении 737 мм ртутного столба и откачайте захваченный в смеси воздух. Материал будет подниматься, а когда достигнет высшей точки, то опадет в контейнере. Для предотвращения</li></ol>

	<p>вытекания материала за пределы контейнера, возможно, понадобится прервать (изменить параметры) вакуумирования. Держите смесь под вакуумом в течение 2-3 минут.</p> <p>8. Медленно запустите воздух в вакуумную камеру. Как только в камере восстановится атмосферное давление, снимите крышку и выньте контейнер.</p> <p>9. Медленно заливайте смешанный (либо смешанный и дегазированный) материал равномерной струей в одну точку формы, чтобы смесь равномерно растеклась по рисунку. Это минимизирует появление воздушных пузырей в материале. В первую очередь рекомендуется залить материал на рисунок, что позволит сократить возможность появления пузырей в ответственных местах формы. Для улучшения разделения на изделие может быть нанесен разделительный агент для форм.</p> <p>10. Позвольте материалу отвердиться в течение 2-4 часов при температуре 24°C до того как извлекать изделие из формы. Постотверждение при высоких температурах не рекомендуется для этого материала.</p> <p>11. Для наилучших результатов позвольте форме отвердиться на воздухе в течение еще 24 часов перед использованием ее в производстве.</p>
<b>Срок годности</b>	Двенадцать месяцев с момента производства при условии хранения при температуре 23 °С в оригинальной герметичной упаковке.
<b>Первая помощь</b>	<p>При вдыхании: Удалить источник(и) загрязнения и вывести пострадавшего на свежий воздух. Немедленно обратиться к врачу.</p> <p>При контакте с глазами: Промыть глаза большим количеством воды. Если раздражение не проходит, обратиться за медицинской помощью.</p> <p>При контакте с кожей: Тщательно промыть водой с мылом; снять загрязненную одежду и постирать ее перед повторным использованием. Обратиться за медицинской помощью при появлении сыпи.</p> <p>При проглатывании: Не вызывать рвоту без инструкций врача. Немедленно обратиться за медицинской помощью.</p>