

CopyMold P10 | P30 - силикон на платине для литья.

Литьевой силикон на платиновом катализаторе для изготовления форм, молдов высокого качества. Безусадочный, без запаха, с высокими физико-механическими характеристиками.

Область применения

- Изготовление эластичных форм и последующей заливки воска, мыла, парафина, гипса, бетона, жидких пластиков, эпоксидных смол, полиуретанов.
- Изготовление пищевых, форм для выпечки и последующей заливки мастики, шоколада, мармелада, карамели, мороженого. Температура нагрева готовых изделий до 225°C.
- Изготовление резинотехнических изделий, прокладок, упоров, заглушек, демпферов.

Может окрашиваться в массе колерами [Палиж Полимер О.](#)

Силиконовый компаунд вулканизируется с помощью платинового катализатора, при комнатной температуре.

Свойства	CopyMold P10	CopyMold P30
Твердость по Шору	10 A	30 A
Время жизни* (25°C)	40 мин	
Время отверждения (25°C)	5-6 ч	
Соотношение компонентов по весу	1A:1B	
Цвет	п/прозрачный	
Плотность	1,08 г/см ³	
Вязкость при 23°C	3000 мПа с	7000 мПа с
Пропорция смешения (весовые части) А : В	1 : 1	
Время переработки при 23°C	40 мин	
Время отверждения	5-6 ч	
	Характеристики продукта (после отверждения)	
Прочность на разрыв	3,5 Н/мм ² = [МПа]	5,5 Н/мм ² = [МПа]
Удлинение при разрыве	430 %	450 %
Линейная усадка	<0,1 %	

*Время жизни - время жидкого состояния смеси до начала полимеризации.

Отличительные особенности

- очень хорошая текучесть
- отсутствие запаха
- высокая прочность на разрыв
- высокая стабильность механических свойств компаунда
- отверждение при комнатной температуре, может ускоряться повышенной температурой
- стойкость к щелочным средам

ВАЖНО: Отмеряйте компоненты А и В с помощью весов с шагом в 1 грамм.

Продукт предназначен для профессионального применения.

ВАЖНО: Силиконы на платине не работают с материалами, содержащими серу. Они могут подвергаться ингибированию некоторыми примесями, содержащимися в модели, что проявляется в липкости на поверхности изделия или в недостаточном отверждении.

Ингибирование (замедление или невозможность отверждения) могут вызывать: латекс, сернистые материалы, дерево, только что отлитые полиэфирные, эпоксидные или уретановые каучуки, материалы, содержащие амины и олово.

Применение разделительной смазки облегчает выемку изделия из формы.

Инструкция по работе с силиконом:

- Платиновые силиконы не совместимы с силиконами на оловянном катализаторе. Всегда проверяйте совместимость силиконового компаунда с мастер-моделью и опалубкой. Перед использованием всей массы платинового силикона сделайте пробную заливку малой части материала. Только при достижении полной полимеризации заливайте основную массу.
- Температура воздуха и компонентов должна быть не ниже +23°C.
- При перевозке или хранении в холодное время года выдержите части А и Б в тепле не менее 24 часов .
- Мастер модель желательно обработать разделительной смазкой.
- Перед использованием тщательно перемешайте компоненты А и Б в фабричных упаковках.
- Затем смешайте необходимое количество компонентов А и Б, в пропорциях 1:1 по весу. Полученную смесь медленно перемешивайте в течение 5-7 минут.
- Перед заливкой, можно продегазировать состав в вакуумной камере. Заливку смеси производите в одну точку тонкой струйкой с высоты 30-40 см. Дайте время силикону заполнить пространство модели. Оставьте материал, застывать на 4-5 часов, при температуре не менее +23°C.

Материал не подлежит обязательной сертификации.

ХРАНЕНИЕ: Оптимальная температура хранения силиконов +15+32°C.