



ООО «КС» — «атлант»
монолитного строительства!

**ПРОДАЖА И ПРОИЗВОДСТВО
МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ
И БЕТОННЫХ РАБОТ ИЗ МЕТАЛЛА И ПЛАСТИКА
МЕТОДАМИ ЛИТЬЯ, ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ, ЭКСТРУЗИИ**

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

ТИКСОТРОПНЫЙ ПУ ПЛАСТИК

Shell Shock (A + B)

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	Shell Shock FAST и Shell Shock SLOW - это тиксотропные пластмассы, которые густеют при смешивании и подходят для нанесения кисточкой на различные поверхности, в том числе силиконовые формы. Компоненты А и В следует смешать в пропорции 1А к 4В по объему, либо 1А к 5В по весу, после чего материал начинает застывать при комнатной температуре, практически без усадки. Готовая пластмасса является твердой и прочной, устойчивой к сжатию и деформации. Изделия из этих материалов можно подвергать механической обработке на станке, покрывать грунтовкой и красить. Вы можете придать изделию любой оттенок, добавив красители серии SO-Strong.
Применение	Пластмассы Shell Shock отлично подходят для быстрого изготовления легких, твердых форм, предназначенных для заливки силикона и создания различных визуальных эффектов (например, камней, каменных или бетонных плит для реквизита театров и киносъёмки). При помощи этих материалов вы можете получать изделия, воспроизводящие мельчайшие детали сложных моделей - следует нанести пластмассу кистью на резиновую форму, а затем укрепить ее при помощи поддерживающей оболочки из твердой пены. Такую пластмассу можно также использовать в качестве прочного покрытия изделий из пенополистирола, поверхность можно будет отполировать, покрыть грунтовкой и покрасить (следует нанести не менее 3 слоев пластмассы). Материалы Shell Shock также подходят для создания твердых поддерживающих оболочек для силиконовых форм.
Переработка	Ручное и механическое смешивание.

Технические характеристики	Ед. изм.	Shell Shock FAST	Shell Shock SLOW
Цвет		Бежевый	
Твердость	Шор D	85	
Соотношение компонентов (А/В)	по весу	1А : 5В	
	по объему	1А : 4В	
Время жизни	мин.	3	8
Время отверждения при толщине 1 см (зависит от массы, толщины изделия)		60 мин.	5 часов
Вязкость смеси	сПз	3000	
Плотность	г/см ³	1,6	
Удельный объем смеси	см ³ /г	0,63	
Предел прочности на разрыв	МПа	21,37	
Модуль упругости на растяжение	МПа	2999	
Удлинение при разрыве	%	0,4	
Предел прочности на изгиб	МПа	49,3	
Модуль упругости на изгиб	МПа	6757	
Предел прочности на сжатие	МПа	62,05	

тел. (863) 248-91-07
факс: (863) 266-77-74
моб. 8-928-229-87-70

344090, г. Ростов-на-Дону
ул. Доватора, 146 «Л»
www.ks-plast.ru



ООО «КС» — «атлант»
монолитного строительства!

**ПРОДАЖА И ПРОИЗВОДСТВО
МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ
И БЕТОННЫХ РАБОТ ИЗ МЕТАЛЛА И ПЛАСТИКА
МЕТОДАМИ ЛИТЬЯ, ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ, ЭКСТРУЗИИ**

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

Модуль упругости на сжатие	МПа	3447
Температура тепловой деформации	°С	57
Усадка (зависит от массы изделия)	%	0,15
все показатели получены после 7 дней при 23°С		

Рекомендации	<p>ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ Все жидкие уретаны чувствительны к влаге - они впитывают её из атмосферы. По этой причине не использованный материал старайтесь герметично закрыть в его заводской таре как можно быстрее. Не рекомендуется использовать эти материалы совместно с глинами на водной основе. Используйте металлическую, стеклянную или пластмассовую тару для смешивания компонентов. Перед смешиванием тару следует очистить от загрязнений и убедиться в том, что она сухая. Хранение и использование материалов должно происходить при комнатной температуре (22°С). Эти материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы как можно скорее после вскрытия заводской упаковки. Работайте только в хорошо проветриваемом помещении. Обязательно носите одежду с длинными рукавами, защитные очки и резиновые перчатки, чтобы свести к минимуму риск соприкосновения материала с кожей.</p> <p>НАНЕСЕНИЕ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО СОСТАВА Применение разделительного состава облегчит снятие формы с готового изделия. Воспользуйтесь Ease Release 200, который предназначен для работы с полиуретаном и силиконом. Небольшой слой разделительного состава должен быть тщательно нанесен на всю рабочую поверхность формы, которая будет контактировать с пластиком.</p> <p>ВАЖНО: Необходимо удостовериться в том, что слой разделительного состава покрыл абсолютно всю поверхность. С этой целью необходимо проработать все детали с помощью сухой кисти. Ориентируйтесь на легкое помутнение поверхности модели и дайте разделительному составу высохнуть в течение 30 минут. Большинство литевых форм из силикона не требуют предварительной обработки рабочей поверхности разделительным составом, однако использование разделительного состава продлевает срок службы литевых форм.</p> <p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ Предварительно тщательно перемешайте компонент В в его заводской упаковке. После этого отмерьте необходимое количество компонентов А и В в подготовленной емкости и тщательно перемешайте компоненты в течение 1 минуты, не пропуская материал на дне и стенках контейнера. <u>ВАЖНО: Смесь начнет густеть с момента смешивания компонентов!</u></p> <p>ЗАЛИВКА Для каждого нового слоя пластмассы следует использовать новую, чистую кисточку. Нанесите последовательно несколько слоев материала, пока не получите нужную толщину (рекомендуется 1 см пластмассы для минимальной физической силы). Первый слой пластмассы должен быть тонким, его следует наносить «штрихами» - такой способ предотвратит появление воздушных пузырьков. ВАЖНО: После вскрытия контейнера с материалом, срок его хранения значительно уменьшается. После дозирования нужного количества материала, сразу же закройте крышки контейнеров с оставшимся материалом. Используйте его как можно скорее.</p> <p>ОТВЕРЖДЕНИЕ <u>Полимеризация при комнатной температуре:</u> Время затвердевания после нанесения последнего слоя составляет приблизительно 1 час при толщине 1 см. Время полной полимеризации (до снятия с формы) зависит от конфигурации и размера прототипа. Более толстый слой пластмассы застывает быстрее, чем более тонкий. Полимеризацию можно ускорить, немного подогрев материал до 65°С. Поначалу тонкие участки изделия будут оставаться гибкими, но постепенно они застынут полностью. <u>Полимеризация при высокой температуре (постотверждение):</u> Вы можете подвергнуть пластмассу процессу дополнительного отверждения: это улучшит эксплуатационные качества материала. Для этого следует непрерывно подогревать материал до 65°С в течение 2 часов, не вынимая его из формы. Затем охладите изделие до комнатной температуры.</p>
---------------------	--

тел. (863) 248-91-07
факс: (863) 266-77-74
моб. 8-928-229-87-70

344090, г. Ростов-на-Дону
ул. Доватора, 146 «Л»
www.ks-monolit.ru



ООО «КС» — «атлант»
монолитного строительства!

**ПРОДАЖА И ПРОИЗВОДСТВО
МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ
И БЕТОННЫХ РАБОТ ИЗ МЕТАЛЛА И ПЛАСТИКА
МЕТОДАМИ ЛИТЬЯ, ХОЛОДНОЙ ПРОКАТКИ, ЭКСТРУЗИИ**

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

	<p>ИЗДЕЛИЕ</p> <p>При достаточном количестве слоев данный материал обладает исключительной прочностью и твердостью. Он устойчив к влаге и умеренным температурам, растворителям и разбавленным кислотам. Его можно шлифовать на станке, грунтовать, красить, а также приклеивать к различным поверхностям (для этого следует очистить поверхности от разделительного состава). Перед шлифовкой или механической обработкой позвольте Shell Shock FAST отвердиться по крайней мере в течение 4 часов, а Shell Shock SLOW в течение 12 часов. При обработке застывшей пластмассы механически, обязательно носите маску от пыли или любой другой респиратор, предохраняющий от вдыхания мельчайших частичек материала. Прогрунтованные и окрашенные изделия из Shell Shock можно эксплуатировать на улице. <u>ВАЖНО: Не окрашенные изделия со временем пожелтеют под воздействием окружающей среды, в особенности ультрафиолетовых лучей!</u></p>
Предупреждение	<p>Во время застывания материала могут быть заметны испарения. Следует работать только в просторных, хорошо проветриваемых помещениях, чтобы испарения могли полностью рассеяться. Не вдыхать! Изделие сильно разогреется во время полимеризации, во избежание ожога не следует прикасаться к нему, пока оно не остынет до комнатной температуры (23°C).</p>
Упаковка	<p>см. прайс-лист</p>
Хранение	<p>Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C) в помещении с небольшой влажностью. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.</p>
Безопасность	<p>Компонент А (желтая этикетка) содержит метилен дифенилдиизоцианат. При нагревании или распылении материала выделяется значительное количество паров, которые при вдыхании повреждают легкие и вызывают сенсбилизацию. Используйте продукт только в хорошо проветриваемом помещении. Контакт с кожей или слизистой оболочкой глаза может вызвать сильное раздражение. В случае попадания состава в глаза промойте водой в течение 15 минут, а затем немедленно обратитесь к врачу. В случае попадания состава на кожу смойте водой и мылом.</p> <p>Компонент В (синяя этикетка) раздражает глаза и кожу. Избегайте длительного или регулярного контакта материала с кожей. В случае попадания на кожу смойте водой с мылом, в случае попадания в глаза промывайте водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь к врачу. Во время смешивания компонентов А и В соблюдайте все меры предосторожности, рекомендованные для работы с изоцианатами.</p>