



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

СИЛИКОНОВАЯ ПАСТА НА ОСНОВЕ ОЛОВА, СМЕШИВАЕМАЯ И НАНОСИМАЯ ВРУЧНУЮ

PoYo Putty 40 (A + B)

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	<p>PoYo Putty 40 – это двухкомпонентный формовочный силикон с олово-содержащим катализатором, который может смешиваться и наноситься прямо на модель, изготовленную практически из любого материала. PoYo Putty хорошо держится на вертикальных поверхностях и превосходно передает мельчайшие детали, таким образом это прекрасный материал для изготовления прочных форм, которые готовы к использованию уже через несколько минут. Поскольку PoYo Putty наносится тонким слоем, расход материала минимален, что экономит Ваши средства. Полученные формы легковесны, а значит с ними легко работать.</p> <p>Время жизни и отверждения смеси может быть подобрано (ускорено или замедлено) путем добавления различного количества катализатора (компонента В). Компоненты PoYo Putty могут отмеряться и смешиваться по объему без применения весов. Материал имеет адгезию сам к себе и другим силиконам, предоставляя множество вариантов применения, в том числе для ремонта силиконовых форм.</p>
Применение	<p>PoYo Putty используется для изготовления форм с ценных предметов антиквариата или археологических находок, а также может применяться для изготовления быстрых форм со скульптур, мастер-моделей, свечей, картинных рам, монет и т.д. В формы из PoYo Putty можно заливать воск, гипс и ряд смол.</p>
Переработка	<p>Ручное и механическое смешивание.</p>

Технические характеристики	Стандарт	Ед. изм.	PoYo Putty 40
Твердость	ASTM D-2240	Шор А	40
Соотношение компонентов		по весу	100А : 6В
		по объему	20А : 1В
Время жизни (при температуре 23°С)	ASTM D-2471	минут	3-5
Время формования (при температуре 23°С)		минут	30
Цвет		Светло-розовый	
Плотность	ASTM D-1475	г/см ³	1,30
Удельный объем	ASTM D-1475	см ³ /г	0,77
Вязкость		сП	Паста
Предел прочности на раздир	ASTM D-624	кН/м	14,89
Относительное удлинение при разрыве	ASTM D-412	%	250
Прочность на разрыв	ASTM D-412	МПа	3,1
Усадка	ASTM D-2566	%	0,76
Температурный диапазон эксплуатации		°С	от -19 до +205
Все показатели получены после 7 дней при 23°С			

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

Рекомендации	<p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. Хранение и смешение материала производите только при комнатной температуре 23°C. Более высокие температуры значительно сократят время жизни и отверждения материала. Хранение продуктов при высоких температурах также сократит срок жизни неиспользованного материала.</p> <p>Используйте материал в хорошо проветриваемом помещении. Носите защитные очки, одежду с длинными рукавами и перчатки (только виниловые) для минимизации риска контакта материала с кожей. Латексные перчатки будут ингибировать отверждение силикона.</p> <p>Отверждение PoYo Putty может ингибироваться серосодержащими глинами, что выражается в липкости поверхности формы. Для подтверждения совместимости силикона и материала мастер-модели рекомендуется провести предварительный тест. Нанесите небольшое количество силикона на некритичную область модели. Ингибирование происходит, если силикон остается липким по прошествии обычного времени отверждения. Для предотвращения данной реакции эффективным является нанесение защитного слоя прозрачного акрилового лака на поверхность модели.</p> <p>Данный продукт смешивается руками, поэтому необходимо использовать перчатки (либо виниловые, либо латексные неопудренные). PoYo Putty будет прилипать к опудренным латексным перчаткам.</p> <p>СОВЕТ. Предварительное разминание компонента А в течение 1 минуты до соединения с компонентом В облегчит процесс смешивания компонентов.</p> <p>Измерение по весу. При помощи электронных весов отмерьте 100 частей компонента А, распределите рукой по дну контейнера. Вдавите 6 частей компонента В в центр выравненного компонента А. Следуйте нижеуказанной схеме смешения.</p> <p>Измерение по объему. Соотношение компонентов приблизительно составляет 20А : 1В.</p> <p>Схема смешения. Отмерьте рукой количество компонента А, примерно равное по размеру мячу для гольфа, и сделайте углубление. Вдавите в него компонент В, по размеру примерно равный горошине. Совет: сначала лучше добавить меньше компонента В, а затем при необходимости добавить, а не наоборот.</p> <p>Оберните компонент А вокруг компонента В и тщательно разомните большим и указательным пальцами.</p> <p>НАНЕСЕНИЕ. PoYo Putty может быть нанесен почти на любую модель, кроме кожный покровов человека. После смешения компонентов по вышеуказанной схеме разравняйте пасту и осторожно вдавите в детали модели. Равномерно распределите материал по поверхности модели толщиной около 1 см. При необходимости нанесите больше материала, соединяя и разглаживая швы между разными порциями.</p> <p>ВАЖНО. Если мастер-модель изготовлена из глины или другого мягкого материала, накладывание пасты на поверхность с усилием может изменить детали модели. В этом случае можно нанести тонкий слой силикона серии Mold Max, а затем наложить пасту.</p> <p>ОТВЕРЖДЕНИЕ. Дайте форме отвердиться в течение 30 минут при температуре 23°C до снятия ее с модели. Время отверждения может быть ускорено при добавлении большего количества компонента В. Добавление меньшего количества компонента В продлит время жизни материала, а также время отверждения формы. В случае применения поддерживающего кожуха наносите материал кожуха до снятия силиконовой формы с модели. Как правило, формы из PoYo Putty слишком тонкие для заливки в них материала. Поэтому обычно на форму наносится поддерживающий кожух из Plasti-Paste или Matrix NEO и рубленого стекловолокна.</p> <p>ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ФОРМЫ. При первой заливке силиконовые формы демонстрируют хорошую разделительную способность. В зависимости от типа материала, заливаемого в форму, эта способность может снижаться со временем, и могут появляться залипания. При заливке воска или</p>
---------------------	---



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

	гипса использование разделительного состава не требуется. Однако при заливке полиуретановых, полиэфирных и эпоксидных смол рекомендуется нанесение разделительного состава (например, Universal Mold Release) для предотвращения разрушения формы.
Предупреждение	Нанесение разделительного состава облегчает съём при заливке силикона в/на большинство поверхностей. В качестве разделительного состава рекомендуется Ease Release 200 . Нанесите тонкий слой мягкой кистью на всю поверхность модели и дайте высохнуть в течение 30 минут. ВАЖНО. Убедитесь, что покрытие нанесено равномерно, без подтеков (ориентируйтесь на легкое помутнение поверхности модели).
Упаковка	См. прайс-лист
Хранение и безопасность	Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C). Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах. Хранение при более высоких температурах уменьшает срок годности материала. При контакте с глазами возможно появление легкого раздражения. В этом случае промойте глаза водой в течение 15 минут и обратитесь за медицинской помощью. При контакте с кожей удалите материал при помощи безводного очистителя для рук, а затем промойте водой с мылом. Дети могут использовать данный продукт только под присмотром взрослых.