



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

ТЕМПЕРАТУРОСТОЙКИЙ СИЛИКОН ДЛЯ ФОРМ

Mold Max 60 (A + B)

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	Mold Max 60 – силикон, отверждаемый соединениями олова, по принципу поликонденсации, разработанный для применений, требующих высокую температуростойкость. Он имеет низкую вязкость и дает в отвержденном виде очень низкую усадку. Компоненты Mold Max 60 смешиваются в соотношении 100А:3В по весу, имеют время жизни в смеси 40 минут и отверждения -24 часа.
Применение	Mold Max 60 обладает повышенной температуростойкостью (до 294°C) и используется для создания литьевых форм и форм для формования металлов или сплавов металлов с низкой температурой плавления (например олово). ВАЖНО: Загуститель THI-VEX не рекомендуется для использования с Mold Max 60.
Переработка	Ручное и механическое смешивание. Рекомендована (но не является обязательной операцией) дегазация смеси под вакуумом.
Технические характеристики	

Наименование	Стандарт	Ед.измерения	Mold Max 60
Соотношение		по весу	100А:3В
Вязкость	ASTM D-2393	сП	20000
Плотность	ASTM D-1475	г/см ³	1,45
Удельный объем		см ³ /г	0,69
Время жизни	ASTM D-2471	мин.	40
Время отверждения		час	24
Цвет			красный
Твердость	ASTM D-2240	Шору А	60
Прочность при разрыве	ASTM D-412	МПа	2,74
Модуль упругости при 100%-ном удлинении	ASTM D-412	МПа	2,28
Относительное удлинение при разрыве	ASTM D-412	%	132
Предел прочности на раздир	ASTM D-624	кН/м	11,03
Усадка	ASTM D-2566	%	0,381
Пригодный диапазон температур		°С	от -19 до +294
Электрическая прочность		кВ/см	>196,85
Диэлектрическая проницаемость при 100 Гц			3,4
Коэффициент рассеяния при 100 Гц			0,02
Объемное удельное сопротивление		Ом / см	9 x 10 ¹⁴
Теплопроводность		см/ сек./ °С	0.00083
Все показатели получены после 7 дней при 23°C			

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

ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ.

Перед началом работ 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 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 – 40 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 составляет 24 часа при комнатной температуре (23°C). Дополнительное постотверждение в течение 4-5 часов при температуре 51°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 ускорения отверждения силикона [Mold Max 60](#) рекомендуется применение катализатора [Accel -T](#). **ВАЖНО:** Тщательно перемешайте [Accel -T](#) с компонентом В перед добавлением компонента А. Время жизни смеси уменьшается пропорционально введенному количеству ускорителей. Так же, использование данных ускорителей приводит к значительному сокращению долговечности формы.

Accel -T по весу к компоненту В	Время жизни, минут	Время до извлечения из формы, час
0,2%	20	3
0,6%	5	2
1,0%	3	1

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ФОРМЫ И ХРАНЕНИЕ.

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 гипса использование разделительного состава не требуется. Однако при заливке полиуретановых, полиэфирных и эпоксидных смол рекомендуется нанесение разделительного состава (например [Ease Release 200](#)) для предотвращения разрушения формы.

Физическая жизнь формы зависит от заливаемых в нее материалов и частоты использования. Отверждение абразивных материалов, таких как бетон, может быстро повредить форму, в то время как отверждение неабразивных материалов, например, восков, не оказывает никакого влияния на форму. Для хранения форма должна быть тщательно промыта водой с мылом и насухо вытерта. Если форма состоит из двух или более частей, то эти части должны быть соединены между собой. Формы следует хранить на ровной поверхности в прохладном, сухом месте.



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

Предупреждение	<p>Силикон Mold Max 60 может 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.</p> <p>Для предотвращения ингибирования эффективным способом является нанесение на поверхность модели прозрачного акрилового лака. После нанесения изделие необходимо тщательно просушить.</p> <p>Нанесение разделительного состава не является необходимым, но эта процедура облегчает выемку изделия из формы. Для работы с силиконами рекомендуется разделительный агент Ease Release 200. ВАЖНО. Чтобы убедиться в полном распределении наносимого разделительного состава, используйте мягкую кисть для нанесения на всю поверхность модели. После получения слегка мутного покрытия необходимо просушить поверхность в течение приблизительно 30 минут. Если вы сомневаетесь в эффективности порозапечатающего и разделительного составов, мы рекомендуем сделать небольшой тест на аналогичной поверхности.</p>
Безопасность	<p>Работайте при достаточной вентиляции. Контакт с кожей и глазами может вызвать раздражение. При попадании в глаза -промойте водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. При попадании на кожу -удалить материал сухой салфеткой, а затем смойте водой с мылом.</p>
Упаковка	<p>см. прайс-лист.</p>
Хранение	<p>Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C). Более высокие температуры уменьшают полезный срок хранения неиспользованного продукта. 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.</p>