



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

Силикон с низкой вязкостью отверждаемый катализатором  
на основе олова

## Mold Max 14NV(A+B)

(НЕ для домашнего использования! Продукт предназначен для промышленного применения)

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

|                        |  |
|------------------------|--|
| Краткая характеристика | <p><b>Mold Max 14NV</b> – отверждаемый катализатором на основе олова силикон с твердостью 15 по Шору А , обладающий низкой вязкостью ,коротким временем полного формования и длительным сроком эксплуатации.</p> <p><b>Mold Max 14NV</b> – не требует вакуумной дегазации! Имеет соотношение смешения компонентов 100А:10В по весу, рабочее время смеси 40 минут и время отверждения 4 часа при комнатной температуре.</p>   |
| Применение             | <p><b>Mold Max 14NV</b> может воспроизводить изделия с самой сложной конфигурацией , благодаря чему применяется в промышленном и художественном секторах, включая изготовление форм для производства прототипов, мебели, скульптур и архитектурных элементов. <b>Mold Max 14NV</b> также может использоваться в киноиндустрии для создания спецэффектов. Время отверждения может быть сокращено с помощью ускорителя <b>Accel-T</b>. Формы из <b>Mold Max 14NV</b> могут использоваться для заливки бетона, воска, гипса, металлов с низкой температурой плавления, а так же полиуретановых, эпоксидных и полиэфирных смол. <b>ВАЖНО:</b> Взвесьте компоненты А и В измерительным прибором со шкалой в граммах для успешного результата.</p> |
| Переработка            | Ручное и механическое смешивание.  |

| Технические характеристики              | Стандарт     | Ед. измерения       | <b>Mold Max 14NV</b> |
|---|--------------|---------------------|----------------------|
| Твердость                               | ASTM D-2240  | Шор А               | 15                   |
| Соотношение компонентов                 |              | по весу             | 100А:10В             |
| Время жизни                             | ASTM D-2471  | минут               | 40                   |
| Время отверждения                       |              | часа                | 4                    |
| Цвет                                    |              |                     | Белый                |
| Плотность                               | ASTM D-1475  | г /см <sup>3</sup>  | 1,12                 |
| Удельный объем                          | ASTM D-1475  | см <sup>3</sup> / г | 0,89                 |
| Вязкость                                | ASTM D- 2393 | сПз                 | 7500                 |
| Прочность на разрыв                     | ASTM D-624   | МПа                 | 3,38                 |
| Относительное удлинение при разрыве     | ASTM D-412   | %                   | 600                  |
| Предел прочности на разрыв              | ASTM D-624   | кН/м                | 15,24                |
| Модуль упругости при 100%-ном удлинении | ASTM D-412   | МПа                 | 0,24                 |
| Усадка                                  | ASTM D-2566  | %                   | 0,508                |
| Рабочая температура                     |              | °С                  | -53 +205             |

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»  
моноконтинентального строительства

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

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

|                                   |  |          |                    |
|-----------------------------------|--|----------|--------------------|
| Диэлектрическая постоянная, 100Гц |  |          | 3,4                |
| Диэлектрическая прочность         |  | Вольт/мм | >500               |
| Коэффициент энергопотерь, 100Гц   |  |          | 0,02               |
| Объемное удельное сопротивление   |  | Ом-см    | 9x10 <sup>14</sup> |
| Удельная теплопроводность         |  |          | 0,21               |

Все показатели замерялись после 7-дневной полимеризации при температуре 23°C

| Рекомендации          | <p><b>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ.</b> Хранение и смешение материала производите только при комнатной температуре 23°C. Используйте отдельные контейнеры, чтобы отмерить нужное количество частей А и В, и еще один (большой по размеру) для их перемешивания. Сперва тщательно перемешайте компонент А в фабричной упаковке. Отмерьте необходимое количество компонентов А и В по весу (используйте весы с точностью до грамма), 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.</p> <p><b>ЗАЛИВКА.</b> 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.</p> <p><b>ОТВЕРЖДЕНИЕ.</b> Время отверждения формы до съема – не менее 4 часов при комнатной температуре (23°C). Дополнительное постотверждение в течение 4 часов при температуре 65°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. <b>ВАЖНО.</b> Не проводите отверждение при температуре ниже 18°C</p> <p><b>ДОБАВКИ.</b> <b>Accel-T</b> однокомпонентная добавка, сокращающая время отверждения силиконовых компаундов, отверждаемых оловосодержащими соединениями. Добавка <b>Accel-T</b> уменьшает «время жизни» силиконовых каучуков, отверждаемых оловосодержащими соединениями, пропорционально введенному количеству.</p> |                   |  |                   |                   |                       |     |    |        |  |   |     |
|-----------------------|---|-------------------|--|-------------------|-------------------|-----------------------|-----|----|--------|--|---|-----|
|                       | <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>% (вес) <b>Accel-T</b> по отношению к компоненту В</th> <th>Время жизни, мин.</th> <th>Время отверждения</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>Mold Max 14 NV</b></td> <td>0.2</td> <td>25</td> <td>2 часа</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1</td> <td>4.5</td> <td>15 мин</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>Silicone Thinner</b> - это нереакционная силиконовая добавка, понижающая вязкость силиконовых резин на оловянной и платиновой основе (резин конденсационной и присоединительной вулканизации).</p> <p><b>Преимущества Silicone Thinner:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Меньшая вязкость смеси позволяет быстрее избавиться от содержащегося в ней воздуха при дегазации</li> <li>2. Смесь лучше течет - это позволяет ей заполнять мельчайшие детали сложной формы</li> <li>3. После отверждения форма обладает меньшей предельной твердостью (по Шору)</li> <li>4. Время жизни смеси увеличивается пропорционально количеству введенного силиконового разбавителя.</li> </ol> <p><b>Недостатки Silicone Thinner:</b> предел прочности и прочность на разрыв у силикона уменьшается пропорционально количеству добавки, тем не менее, это не сильно влияет на способность силиконов серии <b>Mold Max</b> препятствовать распространению разрывов при помощи образующихся в поврежденных местах «узелков».</p>  |                   | % (вес) <b>Accel-T</b> по отношению к компоненту В | Время жизни, мин. | Время отверждения | <b>Mold Max 14 NV</b> | 0.2 | 25 | 2 часа |  | 1 | 4.5 |
|                       | % (вес) <b>Accel-T</b> по отношению к компоненту В  | Время жизни, мин. | Время отверждения                                  |                   |                   |                       |     |    |        |  |   |     |
| <b>Mold Max 14 NV</b> | 0.2   | 25                | 2 часа   |                   |                   |                       |     |    |        |  |   |     |
|                       | 1   | 4.5               | 15 мин   |                   |                   |                       |     |    |        |  |   |     |

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

|                |  |
|----------------|--|
|                | <p>Из-за очень низкой вязкости <b>Mold Max 14 NV</b> не рекомендуется для использования в намазку. Если вам необходимо создать форму в намазку, используйте специально разработанный для этих целей силикон <b>Mold Max Stroke</b> или другие силиконы серии <b>Mold Max</b> с загустителем <b>Thi-vex</b>(см.тех.описание).</p>   |
| Предупреждение | <p>Силикон <b>Mold Max 14NV</b> может подвергаться ингибированию сернистыми глинами, что проявляется в залипанию 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 одного или более слоев прозрачного акрилового лака. После нанесения изделие необходимо тщательно просушить.</p> <p>Нанесение разделительного состава облегчает съём при заливке силикона в/или на большинство поверхностей. В качестве разделительного состава рекомендуется <b>Ease Release 200 /205</b>. 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).</p> |
| Упаковка       | См. прайс-лист   |
| Хранение       | <p>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. Носите защитные очки, перчатки, длинные рукава, чтобы минимизировать риск контакта с кожей. Используйте только виниловые перчатки, т.к. латексные будут ингибировать процесс отверждения силикона. При контакте с глазами, кожей возможно появление раздражения. В этом случае промойте пораженный участок водой с мылом в течение 15 минут и обратитесь за медицинской помощью.</p>   |