



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

## ПЛАТИНОВЫЕ ПОЛИАДДИТИВНЫЕ СИЛИКОНЫ

# Smooth-Sil Series (A + B)

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

<b>Краткая характеристика</b>	Smooth-Sil Series - серия полиаддитивных платиновых силиконов, отверждаемых при комнатной температуре с пренебрежимо малой усадкой. Материалы данной серии имеют разные твердости и пригодны для изготовления заливочных форм любых конфигураций и размеров. Данные силиконы обладают прекрасной химической, абразивной, термической стойкостью. Пригодны для заливки таких материалов, как гипсы, бетоны, воски, металлы/сплавы металлов с низкой температурой плавления, полиуретановые заливочные пластики, полиэфирные, эпоксидные смолы, без применения разделительной смазки для облегчения съема. С применением тиксотропного загустителя <b>THI-VEX</b> возможно нанесение данных силиконов кистью на вертикальные поверхности, а также изготовление перчаточных форм и тонких форм с поддержкой (кожухом). Для понижения вязкости силиконов рекомендуется применение добавки <b>Silicone Thinner</b> .
<b>Применение</b>	Силиконы Smooth-Sil Series используются для изготовления форм для лепного декора из гипса и бетона, быстрого изготовления прототипов из заливочных пластиков, отверждения восков (в кузнечном деле или для изготовления свечей), для изготовления форм при проведении реставрационных работ и т.п. Smooth-Sil 940 пригоден для использования в пищевой промышленности.
<b>Переработка</b>	Ручное и механическое смешивание. Рекомендована (но не обязательна) дегазация смеси под вакуумом.
<b>Технические характеристики</b>	

Марка	Твердость по Shore A	Соотношение (по весу)	Цвет	Время жизни, мин.	Время отверждения (зависит от толщины изделия), час	Плотность г/см <sup>3</sup>	Удельный объем, см <sup>3</sup> /г	Вязкость, сП	Прочность на раздир, кН/м	Прочность при разрыве, МПа	Модуль упругости при 100%-ном удлинении, МПа	Усадка, %
Smooth-Sil 935	35	100A:10B	Голубой	45	24	1,18	0,85	40000	20,14	4,48	1,17	< 0,25
Smooth-Sil 940 (годен для контакта с пищевыми продуктами)	40	100A:10B	Розовый	30	24	1,18	0,85	35000	17,51	4,14	1,38	
Smooth-Sil 950	50	100A:10B	Голубой	45	24	1,24	0,93	35000	27,14	5,00	1,88	
Температура использования: от -19°C до +232°C												
Электрическая прочность: >137,8 кВ/см												

<b>Рекомендации</b>	<b>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ.</b>
---------------------	------------------------------

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>Используйте материалы только в хорошо проветриваемом помещении. Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (22°C). Воздействие более высоких температур значительно сократит их время жизни и время отверждения. При использовании материала, смешение компонентов которого производится в весовом соотношении, следует применять точные весы, имеющие градуировку шкалы в граммах. Сперва тщательно перемешайте компонент В (основа) в фабричной упаковке. После отмеривания требуемого количества компонентов А и В (100А:10В по объему или весу) поместите их в контейнер для смешивания, а затем 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 (но не является обязательной операцией) 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 оставлено достаточно места в контейнере для увеличения объема смеси в 4 раза.</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 - 24 часа при комнатной температуре (23°C). <b>ВАЖНО.</b> Не проводите отверждение при температуре ниже 18°C.</p> <p><b>ПОСТОТВЕРЖДЕНИЕ.</b> Постотверждение поможет форме быстро приобрести максимальные физико-механические свойства. После отверждения при комнатной температуре выдержите форму в течение 2 часов при температуре 80°C, а затем 1 час при температуре 100°C. Охладите форму до комнатной температуры перед использованием.</p> <p><b>ДОБАВКИ.</b> <u>Для загущения</u> и нанесения силиконов <a href="#">Smooth-Sil Series</a> на вертикальные поверхности при помощи кисти используют тиксотропную добавку <a href="#">THI-VEX</a>. При введении разного количества <a href="#">THI-VEX</a> можно получить различные вязкости смеси. <a href="#">THI-VEX</a> добавляется в количестве от 0,5 до 2% от компонента А. <u>Для понижения вязкости</u> силиконов серии <a href="#">Smooth-Sil</a> для облегчения заливки и проведения дегазации используют добавку <a href="#">Silicone Thinner</a>. Недостаток этой добавки состоит в сокращении показателя прочности на разрыв и раздир пропорционально введенному ее количеству. Не рекомендуется добавлять <a href="#">Silicone Thinner</a> в количестве, превышающем 10% общего веса системы (А+В).</p> <p><b>ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ФОРМЫ.</b> При первой заливке в силиконовую форму она обладает естественными свойствами для легкого съема. В зависимости от того, какие материалы заливаются в форму, разделительные свойства формы могут ухудшаться со временем, что приводит к частичному залипанию модели. Не требуется никаких разделительных составов при заливке воска или гипса. Применение разделительных составов, таких как <a href="#">Ease Release 200</a>, предпочтительно при формовании полиуретановой, полиэфирной или эпоксидной смол для увеличения срока эксплуатации формы.</p>
<b>Предупреждение</b>	<p>Полиаддитивные (полимеризующиеся по принципу полиприсоединения) силиконы <a href="#">Smooth-Sil Series</a> могут быть ингибированы определенными веществами (латексы, серосодержащие глины, отдельные деревянные поверхности, свежотвержденные полиэфирные, эпоксидные и полиуретановые каучуки), содержащимися в форме или на ее поверхности, что проявляется в залипании на поверхности изделия или в недостаточном отверждении. Для предотвращения данной реакции 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. Для предотвращения ингибирования эффективным способом является нанесение на поверхность модели одного или более слоев прозрачного акрилового лака. После нанесения изделие необходимо тщательно</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

	<p>просушить. <b>ВАЖНО.</b> Платиновые силиконы не работают (даже при нанесении покрытия) с формовочными глинами с большим содержанием серы. Нанесение разделительного состава не является необходимым, но эта процедура облегчает выемку изделия из формы. Для работы с силиконами рекомендуется <a href="#">Ease Release 200</a>. <b>ВАЖНО.</b> 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.</p>
<b>Упаковка</b>	<p>См. прайс-лист.</p>
<b>Хранение</b>	<p>Материалы должны храниться при комнатной температуре (22-23°C). Повышенные температуры значительно сокращают время жизни неиспользованного материала. Данные продукты имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах. Носите защитные очки, резиновые перчатки, длинные рукава, чтобы минимизировать риск контакта с кожей. <b>ВАЖНО.</b> Латексные перчатки могут ингибировать отверждение силикона. Используйте только виниловые перчатки. 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. <b>ХРАНЕНИЕ ФОРМЫ.</b> Физическая жизнь формы зависит от заливаемых в нее материалов и частоты использования. Заливка 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.</p>