



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

**ПРОЗРАЧНЫЕ СИЛИКОНЫ для изготовления
форм и изделий**

Sorta-Clear 18,37,40(A+B)

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	Sorta-Clear 18, 37,40 - прозрачные силиконы на платиновой основе, отверждаемые при комнатной температуре с незначительной усадкой. Силиконы серии Sorta-Clear обладают исключительной стойкостью к раздиру и разрыву. Прозрачность данных силиконов позволяет изготавливать разрезные составные формы закрытого литья, т.к. изделие прекрасно просматривается сквозь форму.
Применение	Идеально подходят для производства форм для прототипирования, изготовления ювелирных украшений или других изделий, где важна прозрачность формы (например, при извлечении модели из разрезной формы). Силиконы Sorta-Clear могут быть использованы для формования различных материалов, как-то: воски, металлы или сплавы металлов с низкой температурой плавления, гипсов и бетонов, а также для формования полиуретановых, эпоксидных и полиэфирных смол без применения разделительных агентов. Sorta-Clear может быть окрашен пигментами на основе силикона –Silc Pig. Силиконы Sorta-Clear 18,37, 40 признаны безопасными при контакте с пищевыми продуктами и могут использоваться в кулинарии (изготовление шоколада и других кондитерских изделий).
Обработка	Ручное и механическое смешивание. Рекомендована дегазация под вакуумом. Реакция между компонентами может быть ускорена нагреванием. Обработка при комнатной и повышенных температурах.

Технические характеристики

Наименование	Стандарт	Ед.измерения	Sorta-Clear 18	Sorta-Clear 37	Sorta-Clear 40
Соотношение компонентов для смешения			100A : 10B по весу	1A : 1B по объему	100A : 10B по весу
Твердость *	ASTM D-2240	Шор А	18	37	40
Вязкость	ASTM D-2393	сП	21000	35000	35000
Время жизни	ASTM D-2471	минут	60	25	60
Время отверждения		час	24	16	16
Цвет			полупрозрачный		
Плотность	ASTM D-1475	г/см ³	1,08		
Удельный объем	ASTM D-1475	см ³ /г	0,92		
Прочность на разрыв *	ASTM D-412	МПа	2,93	4,14	5,52
Относительное удлинение при разрыве *	ASTM D-412	%	545	400	400
Прочность на раздир *	ASTM D-624	кН/м	14,01	18,39	21,02
Модуль упругости при 100%-ном удлинении *	ASTM D-412	МПа	0,24	0,62	0,62
Усадка *	ASTM D-2566	%	<0,254		

* -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	<p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. Храните и используйте материалы при комнатной температуре 23°C. Используйте весы с большой точностью для взвешивания и приготовления смеси. Перед началом смешения тщательно перемешайте компонент В (катализатор). После смешения требуемого количества компонентов А и В в смесительном контейнере, тщательно перемешайте смесь в течение по меньшей мере 3 мин., периодически соскребая материал со стенок и дна контейнера. После смешения компонентов рекомендуется проведение вакуумной дегазации для удаления скопившегося в смеси воздуха. Вакуумирование материала производится в течение 2-3 минут при 737 мм ртутного столба. Убедитесь, что оставлено достаточно места в контейнере для увеличения объема смеси в 4 раза. Время жизни композиции – 60 минут при комнатной температуре.</p> <p>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.</p> <p>ОТВЕРЖДЕНИЕ. Время отверждения формы до съёма - 16 часов при комнатной температуре (23°C). ВАЖНО: Не рекомендуется проводить отверждение при температуре ниже 18°C. Время отверждения может быть снижено слабым подогревом. ВАЖНО: При нагревании силикон темнеет!</p>							
	<table border="1"><thead><tr><th>Температура</th><th>Время отверждения, час</th></tr></thead><tbody><tr><td>23°C</td><td>16-24</td></tr><tr><td>30°C</td><td>7</td></tr><tr><td>52°C</td><td>3</td></tr></tbody></table> <p>Дополнительное отверждение поможет форме быстро приобрести максимальные свойства. После отверждения при комнатной температуре выдержите форму в течение 2 часов при 80°C и 1 час при 100°C. Охладите форму до комнатной температуры перед использованием.</p> <p>ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ФОРМЫ. Впервые залитая на мастер-модель силиконовая форма обладает естественным съёмом. В зависимости от того, какие материалы заливаются в форму, разделительные составы могут мигрировать на поверхность заливаемого изделия, что приводит к загрязнению и жирному блеску изделий. Не требуется никаких разделительных составов при отверждении воска, бетона или гипса. Применение разделительных составов, таких как Ease Release 200 предпочтительно при формовании полиуретановой, полиэфирной или эпоксидной смол для увеличения срока эксплуатации формы.</p>	Температура	Время отверждения, час	23°C	16-24	30°C	7	52°C
Температура	Время отверждения, час							
23°C	16-24							
30°C	7							
52°C	3							
Предупреждение	<p>Силиконы Sorta-Clear могут подвергаться ингибированию сернистыми глинами, полиэфирными, некоторыми деревянными поверхностями, что проявляется в залипанию на поверхности изделия или в недостаточном отверждении. Для предотвращения данной реакции рекомендуется проведение предварительного теста. Нанесите небольшое количество силикона на некритичную область образца. Ингибирование наблюдается, если по истечении необходимого времени полимеризации наблюдается неполное отверждение или липкость поверхности.</p> <p>Для предотвращения ингибирования особенно эффективным способом является создание «барьерного покрытия» на основе акриловых соединений (лаки), наносимого непосредственно на поверхность изделия. После нанесения, изделие необходимо тщательно просушить.</p> <p>Силиконы могут прилипать к некоторым пористым поверхностям. Super Seal – простое решение, представляющее собой смесь мыло/воск с низкой вязкостью, которая не повреждает поверхность модели и может быть смыта теплой водой.</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>Нанесение разделительного состава не является необходимым, но эта процедура облегчает выемку изделия из формы, особенно когда отверждение происходит на/или в твердых поверхностях. Для работы с данным силиконом рекомендуется Ease Release 200, который не содержит силиконовых масел. Если силикон отверждается в силиконе, то применяется только Ease Release 200. ВАЖНО: Чтобы убедиться в хорошем распределении наносимого разделительного состава - используйте обычную мягкую кисть для нанесения. После получения слегка мутного покрытия, необходимо просушить поверхность в течение приблизительно 30 минут.</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. Носите защитные очки, резиновые перчатки, длинные рукава, чтобы минимизировать риск контакта с кожей. 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> <p>ХРАНЕНИЕ ФОРМЫ.</p> <p>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. Перед хранением, 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>