



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

**НАНОСИМЫЕ КИСТЬЮ полиуретановые системы для
изготовления форм**

Brush-On Series (A + B)

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	Brush-On Series - серия формовочных ПУ, предназначенных для нанесения кистью или шпателем, состоит из очень гибких материалов и знаменита своей износостойкостью и устойчивостью к истиранию. Продукты серии имеют соотношение компонентов при смешивании один к одному по объему, легко смешиваются вручную и наносятся с помощью кисти или шпателя. Brush-On 35, 40, 50 и 60 наносятся на вертикальную поверхность без стекания и полимеризуются с незначительной усадкой в прочный материал, который имеет хорошие физико-механические характеристики и прекрасную тиражеустойчивость. Каждый продукт серии отразит самую мельчайшую деталь любой оригинальной модели.
Применение	Brush-On 35 - самый мягкий в серии и имеет лучшую эластичность, поэтому используется для моделей с глубокими поднутрениями. Brush-On 35 и 40 могут выворачиваться и использоваться для создания формы-перчатки. Brush-On 50 и 60 обладают лучшей устойчивостью к истиранию и износостойкостью и являются идеальным материалом для литья бетона и гипсов в случаях, когда необходимо меньше эластичности. Эти продукты совместимы. Например, вы можете нанести два слоя Brush-On 40 и поддержать их двумя слоями Brush-On 50 или 60. Все три продукта подходят для репродукции скульптур, архитектурной реставрации и создания литья из бетона.
Переработка	Ручное и механическое смешивание.

Технические характеристики	Ед. изм.	Brush-On 35	Brush-On 40	Brush-On 50	Brush-On 60
Твердость	Шор А	35	40	50	60
Соотношение компонентов	по объему	1А:1В			
	по весу	100А:67В	100А:125В		
Цвет		Серо-зеленый	Кремовый	Кремовый	Кремовый
Время жизни	мин.	20			
Время отверждения	час	16			
Плотность	г/см ³	1,29	1,17	1,17	1,18
Удельный объем	см ³ /г	0,78	0,85	0,85	0,85
Вязкость (А+В)	сП	Тиксотропный			
Предел прочности на разрыв	МПа	2,31	2,07	3,45	4,34
Относительное удлинение при разрыве	%	1000	1000	400	400
Сопrotивление раздиру	кН/м	9,98	10,51	14	14
Усадка	%	Менее 0,254			
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»
моноконтинентального строительства

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

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

<p>Рекомендации</p>	<p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. Жидкие полиуретаны чувствительны к влажности и будут абсорбировать влагу из воздуха, поэтому работайте с материалом только в помещениях с пониженной влажностью. ВАЖНО: Время жизни неиспользованного продукта резко уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно быстрее. Инструменты и контейнеры для смешивания должны быть чистыми и сделаны из металла, стекла или пластика. Компонент В (полиол) - это паста с консистенцией глазури. Заполните контейнер пастой доверху, не допуская больших пустот внутри материала. Выровняйте верх и уберите излишки материала. Затем паста должна быть тщательно перемещена в ёмкость для смешивания. После этого заполните доверху вторую ёмкость компонентом А (изоцианатом) и переместите компонент в общий контейнер. После чего тщательно перемешайте оба компонента в течение 3-х минут, проверяя стенки и дно ёмкости на наличие несмешанных остатков компонентов. НАНЕСЕНИЕ МАТЕРИАЛА НА МОДЕЛЬ. Продукт должен наноситься слоями. Для создания рабочей формы достаточно 4-6 слоев (максимум 9,53 мм). Первое покрытие должно наноситься тонким слоем с помощью жёсткой кисти, чтобы охватить самые мелкие детали. Используйте быстрые удары, особенно около глубоких врезок на форме, чтобы уменьшить количество внутреннего воздуха. Последующие покрытия добавляют форме прочности. Перед тем как добавить новый слой покрытия дайте первому покрытию высохнуть 30-40 минут при комнатной температуре или до того, как оно станет липким. Повторяйте процедуру пока не достигнете должной толщины формы. Не давайте слоям полностью полимеризоваться, т.к. может начаться расслоение материала. Добавление небольшого количества пигмента SO-Strong к остальным слоям поможет вам отличить один слой от другого, чтобы удостовериться в равномерном покрытии. ОТВЕРЖДЕНИЕ. <i>Полимеризация при комнатной температуре.</i> Время отверждения формы до съёма - 16 часов при комнатной температуре (23°C). ВАЖНО. Не рекомендуется проводить отверждение при температуре ниже 18°C. <i>Полимеризация при высокой температуре (постотверждение).</i> После установленного срока полимеризации выдержка формы при 65°C около 4-8 часов повысит физические свойства и характеристики материала. ПРИМЕНЕНИЕ ПОДДЕРЖКИ (КОЖУХА). После полного отверждения форма нуждается в жесткой поддерживающей мембране для поддержки при литье. Plasti-Paste является идеальным материалом для создания жесткой корковой оболочки. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ФОРМЫ. Разделительный состав облегчает изъятие формы и должен наноситься перед каждой заливкой. Тип разделительного состава зависит от материала, который вы собираетесь заливать. Universal Mold Release рекомендуется для большинства материалов. Разделительный состав должен быть нанесён с помощью пульверизатора или кисти на всю поверхность формы и должен высохнуть перед литьём. Чтобы обеспечить полное покрытие, легко нанесите разделительный состав с помощью мягкой кисточки по всей поверхности модели, затем нанесите второй слой разделителя с помощью пульверизатора и дайте высохнуть в течение 15 минут.</p>
<p>Предупреждение</p>	<p>Полиуретаны обладают хорошей адгезией к большинству поверхностей. Чтобы предотвратить прилипание материала к поверхности модели, если последняя изготовлена из пористых материалов (гипсовая штукатурка, бетон, дерево, камень и т.д.), поры должны быть запечатаны перед нанесением разделительного состава. Для решения этой задачи рекомендуется применение SuperSeal. Это быстро высыхающий поверхностный герметик, подходящий для герметизации пористых материалов, не мешающий детализации поверхности модели. Sonite Wax, или шеллак высокого класса, подходит для грубых контуров. Глины для моделирования, содержащие серу или воду, должны быть запечатаны высококлассным распыляющимся шеллаком. Некоторые термопластики должны быть так же запечатаны шеллаком или PVA. В любом случае, герметизирующий состав должен быть нанесён и полностью высушен перед нанесением разделительного состава. Непористые материалы, сделанные из металла, стекла, твёрдых пластиков, акрила, хлорвинила, глины без серы и т.д., в нанесении герметика не нуждаются. На них надо наносить только разделительный состав. Разделительный состав нужен для облегчения снятия формы при литье в и на большинство поверхностей. Используйте универсальный разделительный состав – Universal Mold Release. Свободно покройте разделительным составом все поверхности, которые будут контактировать с формовочным материалом.</p>

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

	ВАЖНО. Чтобы обеспечить полное покрытие, легко нанесите разделительный состав с помощью мягкой кисточки по всей поверхности модели или нанесите его с помощью пульверизатора и дайте высохнуть в течение 15-30 минут.
Упаковка	см. прайс-лист
Хранение	Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C) в помещении с небольшой влажностью. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах. ХРАНЕНИЕ ФОРМЫ. Полностью полимеризованный материал является эластичным, прочным и таким останется, если его должным образом хранить и использовать. Физическая жизнь продукта зависит от того, как вы его используете (материалы и частота литья, например). Литьё абразивного материала в итоге будет разъедать материал, тогда как литьё не абразивов не окажет такого эффекта на форму. В любом случае, использование рекомендованного разделительного состава существенно уменьшает эрозию. Перед хранением форма должна быть вымыта с мыльным раствором и полностью высушена. Хранение формы с литьём в ней поддержит пространственную стабильность. Форма должна храниться в прохладном и сухом месте.
Безопасность	Компонент А является TDI-полимером. Пары, которые могут быть значительными, если полимер нагревается или распыляется, вызывают повреждение и сенсбилизацию лёгких. Используйте компонент только при хорошей вентиляции помещения. Контакт с кожей и глазами вызывает тяжёлое раздражение. Промойте глаза водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. Смойте с кожи водой с мылом. Преполимеры содержат ничтожное количество TDI, который при проглатывании должен рассматриваться как канцерогенное вещество. Компонент В раздражает глаза и кожу. Избегайте продолжительного или повторяющегося контакта с кожей. Если это произошло, промойте глаза водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. Смойте с кожи водой с мылом. Когда смешиваете компонент А, следуйте мерам предосторожности, рекомендованным для работы с изоцианатами. Носите защитные очки, резиновые перчатки, длинные рукава, чтобы минимизировать риск контакта с кожей.