

Силикон белый MyMold A10 ZH (A+B)

Описание

MyMold A10 ZH — двухкомпонентная система, состоящая из жидкого силикона и отвердителя на основе олова. Применяется при изготовлении гибких литьевых форм для многократного тиражирования копий художественных и технических изделий. Отверждается при комнатной температуре. Твердость по Шору А – 10.

Основные свойства

MyMold A10 ZH — мягкий силикон на олове из серии MyMold, отверждаемый при комнатной температуре. Применяется для формования изделий из полиуретанов, жидких пластиков, полиэфирных и эпоксидных смол, бетона, гипса, воска, парафина, мыла.

- Простая технология смешивания и заливки.
- Превосходная текучесть материала позволяет изготавливать формы сложной геометрии.
- Катализатор стабильного качества, нетоксичен и не имеет запаха.
- Не содержит масла.
- Минимальная усадка (менее 0,2%).
- Легко снимается с мастер-модели.
- Отличная прочность на растяжение и разрыв.
- Износостойкость.
- Отличная устойчивость к атмосферным воздействиям, температуре, старению, воздействию кислот.
- Время отверждения — 3 – 4 часа.
- Долгий срок службы форм при стабильных размерах.

Типичные свойства компаунда в работе

Характеристика	Показатель	Единица измерения	Метод
Внешний вид смеси	Белый		Визуальный
Твердость по Шору А	10 ± 1	усл. ед.	DIN 53505/ASTM D2240
Вязкость смеси А+В по Брукфильду	13000 ± 1000	мПа·с	DIN 16945/ISO 3104
Время достижения гелеобразного состояния при 25°C	30 – 40	мин	DIN 16945/B
Время отверждения до съема формы при 25°C	3 – 4	ч	DIN 16945/B
Время полного набора свойств	16 – 24	ч	DIN 16945/B

Удельное сопротивление разрыву	≥ 12	кН/м ²	ISO 37
Предел прочности при растяжении	$\geq 2,2$	МПа	ISO 37
Удлинение при разрыве	≥ 640	%	ISO 37
Усадка	$\leq 0,2$	%	ISO 37

Реактивность и стабильность

Силиконовая система на основе олова MyMold A10 ZH (A+B) стабильна, не выделяет токсичных веществ при нормальных условиях эксплуатации. Взрыво- и пожаробезопасна.

Упаковка

Компоненты силиконовой системы MyMold A10 ZH (A+B) упакованы в пластиковые емкости вместимостью 5кг А + 0,125кг В.

Хранение

Гарантийный срок хранения компонентов А и В в оригинальной упаковке — 12 месяцев с даты изготовления. Оба компонента чувствительны к влаге. Хранить материал следует при температуре ниже 30 °С в плотно закрытой таре. Вскрытую емкость необходимо тщательно закрыть, чтобы исключить попадание влаги из воздуха, и выработать в кратчайшие сроки.

Рекомендации к применению

Силиконовая система на основе олова MyMold A10 ZH (A+B) включает два компонента А и В в соотношении 100:2. Рабочая температура для компонентов — 20 – 25°С при влажности до 50%.

В зависимости от количества компонента В изменяется время жизни (текучести) силикона и скорость его отверждения. При увеличении количества отвердителя сокращается время застывания смеси.

1. Тщательно перемешайте компоненты.
2. Соедините части А и В в сухой чистой емкости в соотношении 100:2. Перемешайте вручную или механически в течение 3 – 5 минут до однородной смеси. Не перемешивайте в течение длительного времени и не допускайте, чтобы температура превышала 35°С.

Важно: если материал подвергался транспортным перевозкам или хранению на открытом воздухе, необходимо выдержать его в теплом помещении для нагревания до температуры 20 – 25°С. В зависимости от исходной температуры это может занять до 24 часов.

3. Форма для заливки должна быть чистой, сухой, предварительно обезжиренной. При необходимости, особенно при работе с пористыми поверхностями, используйте подходящее разделительное средство.

Рекомендуется удалить из смеси воздух под вакуумом (остаточное давление 15-25 мм рт. ст.). При вакуумировании смесь увеличится в объеме в 3 – 5 раз. Необходимо учесть это при выборе емкости. После 1-2-минутного вакуумирования смесь проверяется, и при отсутствии пузырей воздуха можно проводить заливку. Длительный вакуум приведет к удалению летучих компонентов из смеси и может привести к плохому отверждению толстого слоя и появлению нетипичных свойств.

4. Распределите смесь ровным слоем в подготовленной мастер-модели.
5. Время полимеризации при комнатной температуре — 3 – 4 часа.
6. Полное отверждение происходит в течение 16 – 24 часов.

При отсутствии вакуумного оборудования смешайте небольшое количество компонента А и отвердителя В, а затем с помощью кисти нанести на форму слой толщиной 1-2 мм. Оставьте при комнатной температуре до тех пор, пока пузырьки не выйдут на поверхность, и слой не начнет отверждаться. Далее смешайте дополнительное количество основы и отвердителя и действуйте аналогично до получения нужной толщины заливки.

Рабочее место должно быть оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией. Кожу рук, глаза и органы дыхания следует защищать спецсредствами. При попадании компонентов на кожу или в глаза, нужно обильно промыть их водой.