

Dwuskładnikowa guma silikonowa American Industries Ltd. Sh38

- Tężejąca w temperaturze pokojowej w ciągu 1,5-4 godzin
- Wyjątkowa płynność i łatwe użytkowanie, łatwość usunięcia z formy
- Dobra wytrzymałość na rozciąganie i rozrywanie, niska kurczliwość wysoka ilość kopii

Sposób użycia:

Należy dobrze wymieszać bazę (Składnik A) przed użyciem (o ile nie jest to wykonywane maszynowo). Dobrze wstrząsnąć pojemnik z katalizatorem (Składnik B) przed użyciem. Połączyć w stosunku 100 części Składnika A z 3 częściami Składnika B według wagi (np. na 100 g Składnika A zużyć 3 g Składnika B). Odważyć pożądaną ilość bazy do czystego pojemnika mieszalnika. Odważyć właściwą ilość katalizatora do pojemnika. Wymieszać bazę z katalizatorem mieszając do momentu osiągnięcia jednolitego koloru. Dobrze oczyścić boki i dno pojemnika, aby zapewnić należyte wymieszanie. Odpowietrzenie materiału może zostać przeprowadzone, aczkolwiek często nie jest to konieczne ze względu na jego niską lepkość. W przypadku takiej decyzji należy umieścić pojemnik w komorze próżniowej i usunąć uwięzione powietrze z mieszaniny przy wykorzystaniu pompy próżniowej zdolnej osiągnąć próżnię 29 cali rtęci. Mieszanina uniesie się, wybrzuszy, po czym zapadnie do zbiornika. Przerwanie próżni może być konieczne dla zapobieżenia przelaniu zbiornika. Mieszaninę należy przytrzymać w pełnej próżni przez 2-3 minuty. Powoli wpuścić powietrze do komory próżniowej. Gdy komora osiągnie swoją równowagę atmosferyczną, usunąć pokrywę i wyciągnąć pojemnik. Włąć odpowietrzony materiał powoli jednostajnym strumieniem z jednego końca formy tak, aby materiał przepływał równomiernie po wzorze. Powinno to zminimalizować uwięzienie baniek powietrza pod wlewanym materiałem. Gotowa forma może zostać najpierw wylana na wzory, co także pomoże zmniejszyć możliwość uwięzienia powietrza we wzorze i w gotowej gumie. Środek do uwalniania z formy może także zostać zastosowany najpierw na wzorze, aby polepszyć uwalnianie. Pozostawić gumę do stężenia na 1,5-4 godziny w temperaturze 25°C przed usunięciem stężącej gumy ze wzoru. Podgrzewanie nie jest zalecane dla tego produktu. Dla najlepszego efektu należy umożliwić formie stężenie na powietrzu przez dodatkowe 24 godziny przed użyciem jej do produkcji.

UWAGA! Produkt może powodować podrażnienie oczu i skóry. Przy długotrwałym wdychaniu pyłku, może powodować pylicę, zwłóknienie i krzemicę płuc. Nie połykać! Oczy natychmiastowo przemyć dużą ilością wody, w razie potrzeby skontaktować się z lekarzem. Skórę przemyć dużą ilością wody i mydłem. Nie wywoływać wymiotów, kontaktować się z lekarzem, nie wdychać pyłu, nie wdychać rozpylonej cieczy, stosować wyłącznie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.

Model	Sh38
Kolor	biały
Proporcja dodania czynnika wiążącego	max. 3% (w starszej wersji produktu proporcja ta wynosiła ok. 5%)
Czas użycia (minuty przy 25°C)	10-20
Czas wiązania (godziny przy 25°C)	1,5-4
Twardość (A°)	35 ± 2
Gęstość (g/cm³)	1,08
Lepkość (mPas przy 25°C)	32000 ± 3500
Odporność na rozciąganie (kgf/cm²)	49-51
Odporność na rozrywanie (kgf/cm²)	30-32
Pęknięcie przy wydłużaniu (%)	≥470
Kurczliwość (%)	≤0,3

Dystrybucja:

Celman S.C., 81-571 Gdynia, ul. Chwaszczyńska 170c, tel. 882 076 871

Przed użyciem silikonu wskazane jest wykonanie próby z aktywatorem. Test pozwoli na uwzględnienie wszystkich czynników wpływających na wiązanie silikonu m.in. wilgotność, temperaturę.



S7, S8, S9, S22, S23, S24, S25, S29, S35, S51, S60

Porównanie Silikonów

Model	Sh20	Sh30	Sh38	Sh40
Twardość	☆☆☆☆☆	☆☆☆☆☆	☆☆☆☆☆	☆☆☆☆☆
Używany do	Tworzenia form z negatywnymi kątami - gdzie silikon musi "wejść" pod oryginalny element, a przy odlewaniu kopii fragment ten nie może zostać wyrwany przy wyciąganiu odlewu.	Tworzenia form do szczegółowych odlewów gipsowych	Tworzenia form do szczegółowych odlewów gipsowych	Tworzenia form dla odlewów z materiałów ciężkich, które podczas tężenia drastycznie zwiększają swoją objętość w formie – np. beton
Czas użycia (minuty przy 25 stopniach C)	50	30	30-40	40
Czas wiązania (godziny przy 25 stopniach C)	4-5	4-5	3-4	5-6
Twardość (A°)	20 ± 1	30 ± 2	35 ± 2	39 ± 2
Gęstość (g/cm ³)	1,08	1,08	1,08	1,08
Lepkość (mPas -25 stopni C)	16000 ± 1000	27000 ± 2000	32000 ± 3000	32000 ± 3000
Odporność na rozciąganie (kgf/cm ²)	≥35	≥49	49-51	≥38
Odporność na rozrywanie (kgf/cm)	≥23	≥33	30-32	≥25
Pęknięcie przy wydłużaniu (%)	≥450	≥460	≥470	≥355
Kurczliwość (%)	≤0,3	≤0,25	≤0,3	≤0,3