

Силагерм 4010

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Силагерм 4010 - жидкая пластмасса, обладающая очень низкой вязкостью.

Продукт включает в себя ряд веществ, которые в процессе заливки полимера позволяют снизить уровень образования пузырьков воздуха в форме, поэтому в вакуумной дегазации нет необходимости.

Силагерм 4010 легко окрашивается в массу в яркие цвета. Легко смешивается и льется, соотносится 0,9:1 по весу. Продукт **Силагерм 4010** обладает повышенной восприимчивостью к разного рода наполнителям. Данный материал наилучшим образом подходит для отливки имитаций изделий из металла. Полностью полимеризованная отливка, полученная из **Силагерм 4010** обладает повышенной прочностью, износоустойчивостью, легко поддается машинной обработке и поверхностному окрашиванию. Данный продукт обладает высокой влагостойкостью и устойчивостью к воздействию слабых растворителей.

Сфера применения **Силагерм 4010** включает в себя изготовление и репродукцию маленьких или среднего размера скульптур, имитаций изделий из бронзы и др. металлов, изготовление прототипов моделей для различных отраслей промышленности, изготовления молдингов для автомобилей, для изготовления декора для мебельной промышленности, декоративной ПУ лепнины, имитации деревянных балок, декоративной бижутерии и пр.

Переработка	Ручное и механическое смешивание.
--------------------	-----------------------------------

Технические характеристики Силагерм 4010	Цвет	Соотношение (А/В)	Твердость	Время жизни при температуре 23°C	Время отверждения (зависит от массы)	Вязкость по Брукфильду	Плотность	Удельный объем	Предел прочности на разрыв	Модуль упругости на растяжение	Удлинение при разрыве	Предел прочности на изгиб	Модуль упругости на изгиб	Предел прочности на сжатие	Модуль упругости на сжатие	Усадка
Ед. измер.		по весу	Шор D	мин	мин	сП	г/см ³	см ³ /г	МПа	МПа	%	МПа	МПа	МПа	МПа	%
	Белый	0,9А: 1В	70	8	30	80	1,02	0,95	20,68	924	7,5	27,6	814	26,2	309,6	1,65

ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (23°C), в хорошо проветриваемом помещении. **ВАЖНО!!!** Очень хорошо взболтайте перед вскрытием фабричной упаковки компоненты А и В или тщательно перемешайте каждый компонент перед смешиванием. Рекомендуется взбалтывание или перемешивание не менее 5-7 минут, тщательно поднимая всё со дна упаковки. Допускается выпадение в осадок одного из компонентов в виде порошка и для его смешения (гомогенизации) компонентов необходимо

тщательное перемешивание до его полного растворения. После вскрытия упаковки необходимое количество компонентов А и В (согласно соотношению указанному в таблице) необходимо поместить в контейнер для смешивания. Смешивать тщательно и осторожно. Убедитесь, что вы хорошо промешали смесь по краям контейнера и по его дну во избежание неоднородности массы. Будьте осторожны! Избегайте брызг, возможных из-за низкой вязкости смеси.

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.

ЗАЛИВКА. Для получения наилучшего результата приготовленную вами смесь необходимо заливать в одну точку непрерывной струёй, чтобы предоставить смеси возможность самой максимально равномерно заполнить весь предоставленный объем, сводя к минимуму опасность появления пузырьков воздуха.

ОТВЕРЖДЕНИЕ.

Полимеризация при комнатной температуре. **С и л а г е р м 4010** полимеризуется в течение 20-30 минут. Скорость полимеризации зависит от массы и конфигурации отливаемого изделия. Отверждение может быть ускорено при воздействии тепла (65°C). В процессе превращения смеси в гелеобразное вещество и вплоть до ее полной полимеризации происходит процесс выделения паров, опасных для человека и его здоровья. Данное обстоятельство приводит к необходимости тщательной вентиляции в помещении, где осуществляется работа с данными материалами. Литые могут быть чрезвычайно горячими и вызвать ожог кожи, поэтому охладите его перед обработкой до комнатной температуры.

ИЗДЕЛИЕ. Готовые образцы по своим физическим характеристикам довольно твердые и прочные. Они влагостойкие, устойчивы к перепадам температуры, устойчивы к соленой среде и воздействию щелочи. Полученный образец может быть подвергнут поверхностному окрашиванию, но при этом с его поверхности должен быть удален разделительный состав. При машинной обработке поверхности (шлифовке и пр.) необходимо надевать респиратор, предотвращающий попадание пыли в дыхательные пути. **Неокрашенный образец со временем пожелтеет, это произойдет гораздо быстрее в случае попадания на него УФ-лучей.** Разделительный состав необходим для облегчения процесса демонтажа отливки из формы. Используйте разделительный состав, предназначенный для применения с полимерами, это любая силиконовая смазка. Небольшой слой разделительного состава должен быть тщательно нанесен на всю рабочую поверхность формы, которая будет контактировать с пластиком. При заливке в силиконовую форму разделительный состав не нужен.

ВАЖНО: Необходимо удостовериться в том, что слой разделительного состава покрыл абсолютно всю поверхность. С этой целью необходимо проработать все детали с помощью мягкой кисти. Ориентируйтесь на легкое помутнение поверхности модели и дайте разделительному составу высохнуть в течение 30 минут.

УПАКОВКА: 1,9кг (0,9+1) и 9,5 кг(4,5+5)

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.