



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgien
Tel: +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
Website: www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
E-Mail: ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

PT FLEX A+B

BESCHREIBUNG:

PT Flex Flüssiggummis sind flexible, schnell aushärtende Gummis für den Einsatz im Prototypen- und Modellbau. Sie eignen sich hervorragend zum Gießen von dekorativen Gegenständen, Produktionsteilen, Werkzeugen, Modellen, Duplikat Vorlagen und mehr. Durch den Zusatz von Kunstharzpigmenten können mit PT Flex-Produkten Teile in jeder beliebigen Farbe gegossen werden.

MODELLVORBEREITUNG:

Poröse Modelle, wie Holz, Gips, Stein, Keramik oder Mauerwerk, müssen versiegelt werden. Die meisten Oberflächen lassen sich mit mehreren Schichten Siegelack versiegeln. Töpferseife kann als Versiegelung für Gips verwendet werden. Lack, Farbe und PVA eignen sich ebenfalls gut als Dichtungsmittel für viele Oberflächen. Das versiegelte Modell sollte dann mit einem Trennmittel (z. B. PVA) beschichtet werden. Poröse Modelle sollten von unten belüftet werden, um zu verhindern, dass eingeschlossene Luft Blasen im Gummi bildet.

Modelle aus schwefelhaltiger Modelliermasse sollten mit PVA oder Schellack versiegelt werden. [ACHTUNG: Wenn Schellack als Versiegelung verwendet wird, muss er gründlich mit Trennmittel bestrichen werden, da Polyurethan-Kautschuke stark auf Schellack haften].

Nicht poröse Modelle (z. B. Metalle, Wachse, glasierte Keramik, Glasfaser und Polyurethan) sollten mit Trennmitteln wie PVA beschichtet werden.

Bestehen Zweifel an der Verträglichkeit zwischen dem flüssigen Formkautschuk und der vorbereiteten Modelloberfläche, so ist eine Probeaushärtung auf einer identischen Oberfläche durchzuführen, um festzustellen, ob eine vollständige Aushärtung und eine ordnungsgemäße Freigabe erreicht wird.

MISCHEN UND AUSHÄRTEN:

Vergewissern Sie sich, dass die Teile A und B vor der Verwendung Raumtemperatur haben und dass alle Werkzeuge bereit liegen. Die Oberflächen- und Lufttemperaturen müssen während des Auftragens und der gesamten Aushärtungszeit über 15°C (60°F) liegen.

Kontrollieren Sie das Mischungsverhältnis. Teil B schütteln oder rühren, falls auf dem Produktetikett angegeben. Wiegen Sie Teil B in eine saubere Metall- oder Kunststoffschüssel ein und wiegen Sie dann die entsprechende Menge von Teil A in denselben Behälter. Gründlich mischen. Manuelles Mischen mit einem Spatel ist am besten, um das Einmischen von Luft in den Gummi zu vermeiden. Kratzen Sie während des Mischens mehrmals die Seiten und den Boden ab, um eine gute Mischung zu gewährleisten. Gießen Sie den Kautschuk so schnell wie möglich nach dem Mischen, damit er gut fließt und keine Luftblasen entstehen.

Lassen Sie den Gummi bei 25°C (77°F) Raumtemperatur aushärten. Nach der angegebenen "Gießzeit" vorsichtig aus der Form nehmen. Die endgültigen Aushärtungseigenschaften werden nach etwa sieben Tagen erreicht. Wärme beschleunigt die Aushärtung - niedrige Temperaturen verlangsamen die Aushärtung. Vermeiden Sie das Aushärten in Bereichen, in denen die Temperatur unter 15°C (60°F) liegt.

Sowohl Teil A als auch Teil B reagieren mit Feuchtigkeit und sollten daher nach dem Öffnen so schnell wie möglich wieder verschlossen oder aufgebraucht werden.



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl

Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgien

Tel: +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27

Website: www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com

E-Mail: ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN:

	PT FLEX 20	PT FLEX 50	PT FLEX 60	PT FLEX 70	PT FLEX 85
Mischungsverhältnis nach Gewicht	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Mischungsverhältnis in Volumen	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	100A:97B
Shore-Härte	A20	A50	A60	A70	A85
Farbe Teil A	Helles Gelb	Helles Gelb	Helles Gelb	Helles Gelb	Helles Gelb
Farbe Teil B	Opake Hautfarbe	Leuchtend gelb / bernsteinfarben	Leuchtend gelb / bernsteinfarben	Leuchtend gelb / bernsteinfarben	Leuchtend gelb / bernsteinfarben
Potlife	5 min	8 min	5 min	5 min	5 min
Entformung bei 25°C	1,5 Stunden	1 Stunde	1 Stunde	1 Stunde	1 Stunde
Entformung bei 70°C	30 min	30 min	30 min	30 min	30 min
Spezifische Schwerkraft	1.00	1.03	1.03	1.05	1.06
Gehärtete Farbe	Hautfarbe	Gelb/Bernstein	Gelb/Bernstein	Gelb/Bernstein	Gelb/Bernstein
Gemischte Viskosität (cP)	520	550	625	680	1600
Spezifisches Volumen (mg/ml)	27.5	26.9	26.9	26.4	26.2
Lineare Schrumpfung	0.0050	0.0020	0.0025	0.0041	0.0013
Zugfestigkeit mPa	1.72	1.72	2.38	5.03	7.34
Elastizitätsmodul	85	160	190	915	2.700
Dehnung (%)	770	200	235	175	250
Reißfestigkeit (kN/m)	8.8	8.8	12.3	22.8	33.2

Um die oben genannten physikalischen Eigenschaften zu erreichen, beträgt die Aushärtungszeit 16 Stunden bei 60°C (140°F).

ERWEICHT DAS GUMMI:

Geben Sie Poly 74/75 Part C Softener zu PT Flex-Produkten hinzu, um eine Mischung mit einer niedrigeren Viskosität und einem weicheren vulkanisierten Gummi zu erhalten. Bei der Verwendung von Teil C ist die Aushärtungszeit länger, und es kommt zu einem gewissen Festigkeitsverlust des Kautschuks und einer größeren Tendenz zum Schrumpfen nach wiederholtem Gießen. Führen Sie Versuche in kleinem Maßstab durch, um die beste Menge an Teil C zu ermitteln.

BESCHLEUNIGEN DIE AUSHÄRTUNG:

Poly 74/75 Part X Accelerator kann hinzugefügt werden, um die Aushärtungsgeschwindigkeit zu erhöhen, aber die Verarbeitungszeit kann drastisch verkürzt werden. Auch Wärme beschleunigt die Aushärtung. Es wird empfohlen, 140°F (60°C) nicht zu überschreiten. Führen Sie Experimente in kleinem Maßstab durch, um die beste Menge von Teil X zu ermitteln.

EINDICKEN, UM ES BÜGELBAR ZU MACHEN:

Geben Sie PolyFiber II oder pyrogene Kieselsäure zu den gemischten Teilen A und B, um die flüssige Mischung zu einem Gel zu verdicken, das mit einem Pinsel oder einer Kelle aufgetragen werden kann.

VERWENDEN SIE DAS FORMULAR:

Beim Gießen von Gips oder Wachs in PT Flex-Formen ist normalerweise kein Trennmittel erforderlich. Für Gips: Schwämmen, tauchen oder besprühen Sie die Form mit PVA und gießen Sie dann Gips auf die nasse Form, um die Luftblasen im Gips zu reduzieren und ihn zu lösen. Für den Harzguss wird die Form zunächst mit PVA oder Universalspray besprüht. Vermeiden Sie Trennmittel auf Lösungsmittelbasis, da diese zu einer Verformung der Form führen können (z. B. Schwinden oder Aufquellen).



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgien
Tel: +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
Website: www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
E-Mail: ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

Nach wiederholtem Gießen mit bestimmten Harzen, Gips und Beton können die Formen leicht schrumpfen, da diese Materialien Öle aus der Form entfernen. Durch die richtige Wahl des Trennmittels und/oder der Sperrschicht kann dieser Effekt minimiert werden.

PT Flex-Formen sind viele Jahre haltbar, wenn sie ungestört auf einer flachen, nicht porösen Oberfläche an einem kühlen, trockenen und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützten Ort gelagert werden. Wenn eine gelegentliche Verwendung im Freien erforderlich ist, fügen Sie 0,5 % UV-Zusatz zum Gesamtgewicht der Mischung hinzu, um die charakteristische, durch Sonnenlicht verursachte Oberflächenverschlechterung zu verringern. Lagern Sie PT Flex-Formen niemals im Freien, da die UV-Strahlung das Gummi mit der Zeit zersetzt.

REINIGUNG:

Wischen Sie die Werkzeuge sauber, bevor der Gummi aushärtet. Vergälltes Ethanol ist ein gutes Reinigungsmittel, aber es ist leicht entzündlich und muss mit Vorsicht behandelt werden. Beschichten Sie die Arbeitsflächen mit Wachs, PVA oder Universalspray, damit der ausgehärtete Gummi leicht entfernt werden kann.

SICHERHEIT:

Lesen Sie vor der Verwendung die Etiketten und Sicherheitsdatenblätter. Beachten Sie die Sicherheitsvorkehrungen und Anweisungen. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden. Der Kontakt mit unausgehärteten Produkten kann zu einer Sensibilisierung der Augen, der Haut und der Atemwege führen. Kontakt mit Haut und Augen vermeiden. Bei Hautkontakt mit einem Handreinigungsmittel ohne Wasser oder Alkohol und anschließend mit Wasser und Seife entfernen. Bei Augenkontakt 15 Minuten lang mit Wasser spülen und einen Arzt aufsuchen. PT Flex-Produkte dürfen nicht in Bereichen verwendet werden, in denen es zu Lebensmittel- oder Körperkontakt kommen kann. PT-Flex-Kautschuke brennen leicht, wenn sie sich entzünden.

WARTUNG:

Die besten Ergebnisse erzielen Sie, wenn Sie die Produkte in ungeöffneten Behältern bei Raumtemperatur (60-90°F / 15-32°C) lagern. Verwenden Sie die Produkte innerhalb von sechs Monaten. Teil B wird mit der Zeit nachdunkeln, aber die Produktleistung wird dadurch nicht beeinträchtigt.