



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

PT FLEX A+B

OMSCHRIJVING:

PT Flex Liquid Rubbers zijn flexibele, snel uithardende rubbers voor gebruik bij prototyping en modelbouwtoepassingen. Ze zijn uitstekend geschikt voor het gieten van decoratieve objecten, productiedelen, gereedschappen, modellen, patronen, duplicaten van masters en meer. Met de toevoeging van pigmenten voor kunstharsen kunnen PT Flex-producten worden gebruikt om onderdelen van elke kleur te gieten.

MODEL VOORBEREIDING:

Poreuze modellen, zoals hout, gips, steen, aardewerk of metselwerk moeten worden afgedicht. Meerdere lagen loswas zullen de meeste oppervlakken afdichten. Pottenbakkerszeep kan worden gebruikt als sealer voor gips. Lak, verf en PVA werken ook goed als afdichtingsmiddelen voor veel oppervlakken. Het goed afgesloten model moet dan worden gecoat met een lossingsmiddel (bijvoorbeeld PVA). Poreuze modellen moeten van onderaf worden geventileerd om te voorkomen dat ingesloten lucht bellen in het rubber vormt.

Modellen gemaakt van zwavelhoudende boetseerlei moeten worden afgedicht met PVA of schellak. [LET OP: Wanneer schellak wordt gebruikt als sealer, moet deze grondig worden bedekt met lossingsmiddel, omdat polyurethaanrubbers sterk hechten aan schellak.]

Niet-poreuze modellen (bijv. Metalen, was, geglaazuurd keramiek, glasvezel en polyurethaan) moeten worden gecoat met lossingsmiddel zoals PVA.

Als er enige twijfel bestaat over de compatibiliteit tussen het vloeibare vormrubber en het voorbereide modeloppervlak, voer dan een testuitharding uit op een identiek oppervlak om te bepalen dat volledige uitharding en goede lossing worden verkregen.

MENGEN EN UITHARDEN:

Zorg ervoor dat onderdelen A en B voor gebruik op kamertemperatuur zijn en dat al het gereedschap gereed is. Oppervlakte- en luchttemperaturen moeten tijdens de applicatie en gedurende de gehele uithardingsperiode hoger zijn dan 60°F (15°C).

Controleer de mengverhouding. Schud of roer Deel B indien aangegeven op het productetiket. Weeg deel B af in een schone metalen of plastic mengkom en weeg vervolgens de juiste hoeveelheid deel A af in dezelfde container. Meng grondig. Handmatig mengen met een spatel is het beste om te voorkomen dat lucht in het rubber wordt gemengd. Schraap tijdens het mixen de zijanten en bodem meerdere keren om een goed mengen te garanderen. Giet het rubber zo snel mogelijk na het mengen voor de beste doorstroming en luchtbellen.

Laat het rubber uitharden bij kamertemperatuur, 77°F (25°C). Zorgvuldig uit de vorm halen na de vermelde "vormlostijd". De uiteindelijke uithardingseigenschappen worden bereikt in ongeveer zeven dagen. Warmte versnelt de uitharding - lage temperaturen vertragen de uitharding. Voorkom uitharden in gebieden waar de temperatuur lager is dan 60°F (15°C).

Beide delen A en B reageren met luchtvochtigheid en moeten daarom zo snel mogelijk na opening opnieuw worden afgesloten of opgebruikt.



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

FYSIEKE EIGENSCHAPPEN:

	PT FLEX 20	PT FLEX 50	PT FLEX 60	PT FLEX 70	PT FLEX 85
Mengverhouding in gewicht	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Mengverhouding in volume	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	100A:97B
Shore Hardheid	A20	A50	A60	A70	A85
Kleur deel A	Helder geel	Helder geel	Helder geel	Helder geel	Helder geel
Kleur deel B	Opaak Huidskleur	Helder geel / amber	Helder geel / amber	Helder geel / amber	Helder geel / amber
Potlife	5 min	8 min	5 min	5 min	5 min
Ontvormen bij 25°C	1,5 uur	1 uur	1 uur	1 uur	1 uur
Ontvormen bij 70°C	30 min	30 min	30 min	30 min	30 min
Soortelijk gewicht	1.00	1.03	1.03	1.05	1.06
Uitgeharde kleur	Huidkleur	Geel/amber	Geel/amber	Geel/amber	Geel/amber
Gemengde viscositeit (cP)	520	550	625	680	1600
Specifiek volume (mg/ml)	27.5	26.9	26.9	26.4	26.2
Lineaire krimp	0.0050	0.0020	0.0025	0.0041	0.0013
Treksterkte mPa	1.72	1.72	2.38	5.03	7.34
Elastische modulus	85	160	190	915	2.700
Rek (%)	770	200	235	175	250
Scheursterkte (kN/m)	8.8	8.8	12.3	22.8	33.2

Om de hierboven vermelde fysische eigenschappen te verkrijgen, is het uithardingsschema 16 uur bij 140°F (60°C).

HET RUBBER VERZACHTEN:

Voeg Poly 74/75 Part C Softener toe aan PT Flex-producten voor een mengsel met een lagere viscositeit en een zachter uitgehard rubber. Bij gebruik van deel C is de uithardingstijd langer en is er enig verlies aan sterkte in het rubber en een grotere neiging tot krimpen na herhaaldelijk gieten. Voer kleinschalige experimenten uit om te bepalen welke hoeveelheid deel C het beste kan worden gebruikt.

UITHARDING VERSNELLEN:

Poly 74/75 Part X Accelerator kan worden toegevoegd om de uithardingssnelheid te verhogen, maar de werktijd kan drastisch worden verkort. Warmte versnelt ook de uitharding. Het wordt aanbevolen om de 140°F (60°C) niet te overschrijden. Voer kleinschalige experimenten uit om te bepalen welke hoeveelheid deel X het beste kan worden gebruikt.

VERDIKKEN OM STRIJKBAAR TE MAKEN:

Voeg PolyFiber II of Fumed Silica toe aan de gemengde delen A en B om het vloeibare mengsel te verdikken tot een gel die kan worden aangebracht met een kwast of troffel.

DE VORM GEBRUIKEN:

Meestal is er geen lossingsmiddel nodig bij het gieten van gips of was in PT Flex-mallen. Voor het gieten van gips: spons, dompel of spuit de mal met PVA en giet dan gips op de natte mal om luchtballen in het gips te verminderen en te helpen bij het vrijkomen. Voor het gieten van hars, spuit u de mal eerst in met PVA of universele spray. Vermijd oplosmiddelhoudende losmiddelen, aangezien deze vervorming van de mal kunnen veroorzaken (d.w.z. krimp of zwelling).

Na herhaaldelijk gieten met bepaalde harsen, gips en beton, kunnen mallen enigszins krimpen, aangezien deze materialen oliën uit de mal halen. De juiste keuze van lossingsmiddel en / of barrière laag kan dit effect minimaliseren.

PT Flex-mallen gaan vele jaren mee als ze onvervormd worden bewaard op een vlak, niet-poreus oppervlak op een koele, droge plaats zonder direct zonlicht. Als incidenteel buitengebruik vereist is, voeg dan 0,5% UV-



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

additief toe aan het totale gewicht van het mengsel om de karakteristieke oppervlaktegradatie veroorzaakt door zonlicht te verminderen. Bewaar PT Flex-mallen nooit buiten, aangezien UV-blootstelling het rubber uiteindelijk zal aantasten.

SCHOONMAKEN:

Veeg gereedschap schoon voordat het rubber uithardt. Gedenatureerde ethanol is een goed reinigingsoplosmiddel, maar is licht ontvlambaar en moet met de nodige voorzichtigheid worden gehanteerd. Smeer werkoppervlakken in met was, PVA of universele spray zodat uitgehard rubber gemakkelijk kan worden verwijderd.

VEILIGHEID:

Lees voor gebruik de etiketten en veiligheidsinformatiebladen. Volg de veiligheidsmaatregelen en instructies. Alleen gebruiken bij voldoende ventilatie. Contact met niet-uitgeharde producten kan oog-, huid- en ademhalingsirritatie en huid- en / of ademhalings sensibilisatie veroorzaken. Vermijd contact met huid en ogen. Als er huidcontact optreedt, verwijder deze dan met een handreiniger zonder water of alcohol en daarna met water en zeep. In geval van oogcontact, 15 minuten met water spoelen en een arts raadplegen. PT Flex-producten mogen niet worden gebruikt op plaatsen waar voedsel- of lichaamscontact kan voorkomen. PT Flex-rubbers branden gemakkelijk bij ontsteking.

HOUDBAARHEID:

Voor het beste resultaat bewaar je producten in ongeopende containers bij kamertemperatuur (60-90°F / 15-32°C). Gebruik producten binnen zes maanden. Onderdeel B wordt donkerder met de leeftijd, maar de productprestaties worden niet beïnvloed.