



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

PLATSIL 71 en 73-reeks

BESCHRIJVING:

PlatSil® 71 & 73-serie siliconenrubbers zijn tweecomponenten, op kamertemperatuur uithardende (RTV) systemen die uitharden tot flexibele, zeer sterke rubbers. Deze met platina uitgeharde (of door uitharding uitgeharde) systemen kunnen worden gebruikt om flexibele vormen of onderdelen te maken die uitstekende lossingseigenschappen, goede chemische bestendigheid en hoge maatvastheid bieden. PlatSil®-mallen hebben een lange levensduur en zijn een goede keuze voor het gieten van hars (polyurethaan, polyester, epoxy), polyurethaanrubber en -schuim, was, gips en beton. Polytek biedt additieven om de viscositeit en uithardingstijd van het vloeibare rubber te variëren, evenals hardheid en kleur van het uitgeharde rubber.

MAL MAKEN - INDUSTRIËLE TOEPASSINGEN:

Dicht poreuze modellen (bijv. hout of gips) af met was, vaseline, lak of verf om te voorkomen dat het rubber in de poriën van het materiaal dringt. Het model en andere oppervlakken die in contact komen met het vloeibare rubber moeten licht worden gecoat met PVA of bespoten Ultra 4 epoxy parfilm. Gebruik geen lossingsmiddelen op siliconenbasis op oppervlakken die in contact komen met vloeibare PlatSil-rubbers, aangezien dit kan leiden tot remming en / of adhesie. Voer bij twijfel een testkuur uit op een vergelijkbaar oppervlak om een goede uitharding en afgifte te garanderen.

PlatSil-rubbers hechten gewoonlijk aan uitgeharde siliconenrubbers, tenzij een lossingsmiddel wordt gebruikt. Gebruik geen lossingsmiddelen op siliconenbasis op oppervlakken die in contact komen met vloeibare PlatSil-rubbers, aangezien dit kan leiden tot remming en / of hechting.

Eenmaal afgedicht en gepositioneerd voor het maken van vormen, ontluicht poreuze modellen van onderen om ingesloten lucht te laten ontsnappen en om te voorkomen dat lucht in het rubber migreert.

UITHARDING REMMING: LET OP! Verontreiniging door amines, zwavel, tinverbindingen, polyesterharsen, sommige verven en sommige siliconenrubbers kunnen de uitharding van het oppervlak belemmeren. Modellerende kleien die zwavel bevatten zijn een voorbeeld. Als er enige twijfel bestaat over de compatibiliteit tussen het rubber en het geprepareerde 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 er voor gebruik voor dat de delen A en B op kamertemperatuur zijn en dat alle gereedschappen gereed zijn. Oppervlakte- en luchttemperaturen moeten tijdens het aanbrengen en gedurende de gehele uithardingsperiode hoger zijn dan 15°C (60°F).

Lees de product labels om de juiste mengverhouding te bepalen en of voormenging van component A of component B vereist is. Weeg zorgvuldig deel B en vervolgens deel A in de juiste verhouding af in een schone mengbak. Nauwkeurig wegen is essentieel om de optimale fysische eigenschappen van het uitgeharde rubber te verkrijgen. Meng grondig, schraap de zijkanten en onderkant van de container.

Om een bubbelvrije vorm te garanderen, kan het nodig zijn om het vloeibare rubber onder vacuüm bij 28-29 inch kwik te ontluichten. Evalueer van geval tot geval de behoefte aan vacuüm. Probeer de PlatSil 73-20 niet te ontluichten. Als vacuüm wordt gebruikt, meng dan delen A en B in een mengcontainer die drie tot vier keer groter is dan het volume van rubber en ontluicht totdat de massa van rubber stijgt en vervolgens instort en nog twee minuten doorgaat. Giet het rubber zo snel mogelijk na mengen / stofzuigen voor de beste stroom en luchtbelafgifte.

Als versterking van het rubber nodig is, plaats dan open mesh nylon, dacron-doek of TieTex®-stof in het niet-uitgeharde rubber. Zorg ervoor dat de stof niet te dicht bij het oppervlak van de mal ligt, anders kan het weefsel van de doek doorschijnen naar het oppervlak van de mal.

Bij kamertemperatuur 25°C (77°F) harden PlatSil-rubbers uit tot volledige hardheid in de gespecificeerde vormloze tijd. Bij hogere temperaturen harden ze sneller uit. Bij lagere temperaturen kan het langer duren voordat de volledige hardheid is bereikt. Uitharden onder 15°C (60°F) wordt niet aanbevolen.



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:

Mengverhouding (gewicht of volume)	1A:1B
Shore Hardheid	A15
Verwerkingstijd (min)	20
Ontvormingstijd (u bij 25°C)	4-5
Kleur wanneer uitgehard	Wit transluscent
Gemengde viscositeit (cP)	2.500
Specifiek volume (in ³ /lb)	25
Specifieke dichtheid bij 25°C	1.1
Rek tot breuk %	640
Treksterkte (psi)	265
Krimp bij uitharding	0%

GEBRUIK VAN DE MAL:

Er is geen lossingsmiddel nodig voor het gieten van de meeste materialen in mallen van de PlatSil 71-serie, maar voor een langere levensduur van de vorm met epoxy-, polyurethaan- of polyesterharsen, wordt een barrièrelaag of lossingsmiddel (PVA) aanbevolen. Goed uitgeharde mallen uit de PlatSil 71-serie gaan jarenlang mee zonder achteruitgang.

UITHARDING VERSNELLEN:

Versnel de uitharding met warmte of de toevoeging van PlatSil 71 / 73X. Meng 71 / 73X met deel B voordat u deel A toevoegt. Weeg en voeg deel A toe aan het versnelde mengsel van deel B en meng grondig. Giet zo snel mogelijk na het mengen over een goed voorbereid model. De toevoeging van 1 deel 71 / 73X per 100 delen van deel B vermindert de geltijd tot ~ 1/3 de normale geltijd. De toevoeging van 2 delen vermindert de normale geltijd tot ~ 1/4. De toevoeging van 3 delen vermindert de normale geltijd tot ~ 1/6. Experimenteren op kleine schaal wordt aanbevolen voordat een grotere mix wordt gemaakt. Onthoud dat warmte de genezing versnelt; lage temperaturen vertragen de genezing.

UITHARDING VERTRAGEN:

PlatSil 71R toegevoegd aan PlatSil Part A voorafgaand aan het mengen met Part B vertraagt de uitharding, wat resulteert in een langere verwerkingstijd en een langere ontvormingstijd. Door ~ 1% van 71R toe te voegen aan het totale gemengde gewicht van PlatSil A + B wordt de werktijd ongeveer verdubbeld. Het toevoegen van ~ 2% van de 71R verdrievoudigt de werktijd. Gebruik niet meer dan 4% omdat het systeem mogelijk helemaal niet zal genezen.

VERDIKKING VOOR OPBORSTELLEN:

Voor het borstelen op een mal, verdikt u de rubbers van de PlatSil 71-serie met Thixo vloeibare verdikker of met Cab-O-Sil®. Bij het borstelen van PlatSil 71-11 of 71-20, de volgende lagen binnen een uur op de vorige laag aanbrengen voor de beste hechting.

VERDUNNEN EN VERZACHTEN MET SILICONENOLIE:

De siliconenolie 350 cps kan spaarzaam aan het gemengde rubber worden toegevoegd om de mix te verdunnen met enig verlies van sterkte, hardheid en uithardingsnelheid. Meer dan 10% vloeistof toevoegen, kan resulteren in het niet uitharden van de siliconen. Een toevoeging van 5% aan PlatSil 71-30 vermindert de hardheid tot ongeveer Shore A22.

BARRIÈRE COAT:

Een barrièrelaag is een sneldrogende, lakachtige primer die in een siliconen mal wordt gespoten en mag drogen voordat vloeibare kunststof wordt gegoten. Bij het verwijderen van het uitgeharde plastic gietstuk uit de mal, komt de barrièrelaag uit op het plastic gietstuk, wat resulteert in een geprimed onderdeel. Ook kan het gebruik van een beschermlaag de levensduur van de mal verlengen.



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

OPSLAG EN LEVENSDUUR:

Ten minste zes maanden in ongeopende containers, bewaard bij kamertemperatuur bij 15-32°C (60-90°F). Sluit geopende containers goed af.