



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgique
Tél : +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
Site web : www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
Courriel : ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

ZHERMACK ZA 22 MOULD

Description et caractéristiques principales

Silicones de polyaddition bi composants coulants qui vulcanisent à température ambiante.

Caractéristiques spéciales

- Très bon flux
- Durcissement rapide et irréversible à température ambiante, qui peut être accéléré par l'application de chaleur.
- Faible dureté Shore A (environ 20)
- Haute résistance à la déchirure
- Excellente stabilité à long terme des propriétés mécaniques du caoutchouc durci.
- Excellente résistance au plâtre, aux résines de coulée et aux revêtements courants.

Principaux domaines d'application

- Fabrication de moules (faible viscosité, haute résistance mécanique, stabilité dimensionnelle, précision dans la reproduction)
- Moule à noyau (faible viscosité, haute résistance mécanique, stabilité dimensionnelle, précision dans la reproduction)
- Sanitaire (faible viscosité, haute résistance mécanique, stabilité dimensionnelle, précision dans la reproduction)
- Pierre artificielle (faible viscosité, haute résistance mécanique, stabilité dimensionnelle, précision dans la reproduction)
- Coulée de béton (bonne compatibilité avec les formulations de béton)

Instructions d'utilisation

Prenez les produits bi-composants (base et catalyseur) et secouez-les avant de les utiliser. Peser une quantité égale de catalyseur et de base (par exemple 100 g de catalyseur et 100 g de base ; dans une marge d'erreur de 5%, le résultat final ne change pas). Lors du retrait du produit du récipient, il est nécessaire d'utiliser deux cuillères différentes pour chaque composant afin d'éviter toute contamination du produit. Une fois que le produit a été pesé et qu'il est certain que la base et le catalyseur sont identiques, les deux composants sont placés dans un récipient et mélangés soigneusement. Il est important de vérifier pendant le mélange qu'il ne reste aucun résidu sur la base et les côtés du récipient. Mélanger énergiquement jusqu'à ce que la couleur du produit soit homogène. Une fois mélangé, le produit est versé dans le moule, de préférence à 30 cm au-dessus de l'objet. Le temps de travail (voir le tableau ci-dessous), également appelé "durée de vie en pot", est la période recommandée pour le mélange / dégazage avant le coulage. Veuillez noter que certaines huiles de vaseline peuvent interférer avec le durcissement. Faites d'abord un petit test.

Le temps de traitement court à partir du début du mélange à 23°C. Il est recommandé de dégazer le mélange pour éviter les bulles d'air. Si la quantité utilisée est inférieure à celle nécessaire, ajoutez le reste du silicone dans les 24 heures suivant le durcissement. Le matériau adhère au silicone sans modifier le résultat final.

Le temps de durcissement est le temps dont le silicone a besoin pour vulcaniser à 23°C (voir le tableau ci-dessous). Une fois le temps de durcissement terminé, nous pouvons séparer le modèle du moule. Si nécessaire, utilisez de l'air comprimé pour faciliter cette séparation. Il est important de ne pas forcer cette séparation avec des objets pointus qui pourraient déformer le moule final. Le caoutchouc de silicone est compatible avec tous les plâtres, les revêtements, les résines polyuréthanes et les résines acryliques.

Remarque : Le temps de travail et donc le temps de durcissement sont réduits si la température est supérieure à 23°C (par exemple, si la température est de 40°C, le temps de travail est réduit de moitié et le temps de durcissement est approximativement réduit de moitié). Si la température est inférieure à 23°C, le temps de



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgique
Tél : +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
Site web : www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
Courriel : ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

travail et le temps de durcissement augmentent considérablement. (Par exemple, si la température est de 4°C, le temps de travail double et le temps de durcissement est indiqué trois fois à 23°C).

Les propriétés des silicones durcis sont garanties à des températures allant d'un minimum de -40°C à un maximum de +200°C.

Principales recommandations

Les rapports exacts 1:1 doivent être respectés afin d'obtenir les bons temps et de ne pas modifier les caractéristiques finales du produit. Les surfaces avec lesquelles le matériau entre en contact doivent être parfaitement propres, dégraissées et sèches.

NB : Avant utilisation, il est recommandé d'homogénéiser les deux composants pour éviter la sédimentation.

Propriétés chimiques et physiques

DONNÉES DU PRODUIT (non mélangé)

	Base	Catalyseur
Couleur	Bleu	Blanc
Densité à 23°C (g/cc)	1.13	1.13

DONNÉES DU PRODUIT (Produit vulcanisé)

Couleur	Bleu
Rapport de mélange	1:1
Viscosité du mélange pré-catalyseur	4500 cP
Durée de fonctionnement à 23°C (73°F)	15 min
Durcissement initial à 23°C (73°F)	90 minutes
Dureté Shore A après 24 heures	22 sh A
Résistance à la traction	4,5 N / mm ²
S'étirer pour se casser	480%
Résistance à la déchirure	20 N / mm

Ces chiffres sont donnés à titre indicatif et ne doivent pas être utilisés pour la préparation de spécifications.
Vulcanisation après 24 heures à 23°C.

Durée de conservation

Le silicone ZA 22 MOULD est garanti pour une période de 12 mois s'il est correctement stocké à une température de 5°-27°C (41°-80°F).

Fermez les bouteilles après utilisation, ne tordez pas les bouchons ou les couvercles entre la base et le catalyseur.

Le stockage après la date indiquée sur l'étiquette ne signifie pas que le produit n'est plus utilisable. Dans ce cas, cependant, les propriétés requises pour l'utilisation prévue doivent être vérifiées pour des raisons d'assurance qualité.