



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 35 MOULD JAUNE

Description et caractéristiques principales

Silicone bi-composant versable à durcissement additif, qui vulcanise à température ambiante.

Caractéristiques spéciales

- Durcissement rapide
- Faible viscosité
- Excellente stabilité à long terme des propriétés mécaniques du caoutchouc durci.

Principaux domaines d'application

- Durcissement rapide des moules, faible viscosité et maintien de la forme, précision de la reproduction et facilité de découpe.
- Master Mold : durcissement rapide, faible viscosité, stabilité dimensionnelle, précision de la reproduction et facilité de découpe.

Traitement

Remarque importante : le catalyseur en platine se trouve dans le composant CATALYSEUR.

Le catalyseur et les composants de base ne peuvent être utilisés ensemble que s'ils portent le même numéro de lot.

Avant de couler des résines époxy, polyester et PU, appliquez un agent de démoulage sur le silicone pour protéger le moule en silicone.

Si vous utilisez ce silicone ou une nouvelle résine pour la première fois, faites un petit test avant que cela ne compromette le travail.

Instructions d'utilisation

Prenez les deux produits bi-composants fournis par Zhermack (base et catalyseur) et agitez-les avant utilisation pour homogénéiser chaque composant avant de les mélanger. Pesez une quantité égale de catalyseur et de base (par exemple 100 grammes de catalyseur et 100 grammes de base ; dans une fourchette d'erreur de 5%, les résultats ne changeront pas). Veuillez noter que les rapports exacts 1:1 doivent être respectés pour garantir les caractéristiques finales du produit.

Une fois que le produit a été pesé en quantités égales, la base et le catalyseur doivent être placés dans un récipient et mélangés soigneusement. Assurez-vous que les surfaces de votre objet sont parfaitement propres, exemptes de graisse et sèches.

Pendant le mélange, il est important de vérifier qu'il ne reste aucun résidu au fond et sur les côtés du récipient. Mélangez vigoureusement jusqu'à ce que la couleur mélangée soit homogène. Une fois le produit bien mélangé, il est prêt à être versé. Nous recommandons de verser le silicone dans le moule à une hauteur de 30 cm.

Le temps de traitement WT (voir le tableau ci-dessous), également appelé "potlife", est le temps recommandé pour le mélange/vider avant la coulée.

Veuillez noter que l'huile de vaseline peut inhiber le produit. Faites d'abord un petit test.

Le WT indiqué dans le tableau se réfère à une température standard de 23°C. Nous vous recommandons d'utiliser un aspirateur pour éliminer les éventuelles bulles d'air. Si la quantité de silicone utilisée est inférieure à celle nécessaire, complétez le moule en ajoutant la quantité manquante de silicone dans les 24 heures suivant le durcissement de la première couche de silicone. La deuxième couche adhérera à la première sans changer le résultat final. Le temps de durcissement ST (voir tableau ci-dessous) est le temps dont le silicone a besoin pour durcir à partir du début du mélange des deux composants. La ST indiquée dans le tableau se réfère à une température standard de 23°C. Une fois le ST terminé, le modèle peut être retiré du moule. Si nécessaire,



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

utilisez de l'air comprimé pour faciliter cette séparation. N'utilisez pas d'outils pour forcer la séparation du modèle du moule.

Effets de la température sur le durcissement et le temps de travail :

Le temps de traitement et le temps de durcissement sont réduits si la température dépasse 23°C (par exemple, si la température est de 40°C, le temps de traitement et le temps de durcissement sont approximativement réduits de moitié). Si la température est inférieure à 23°C, le temps de traitement et le temps de durcissement augmentent considérablement.

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

Propriétés chimiques et physiques

DONNÉES DU PRODUIT (non mélangé)

	Base	Catalyseur
Couleur	Jaune	Blanc
Densité à 23°C (g/cc)	1,18	1,18

DONNÉES DU PRODUIT (Produit vulcanisé)

Couleur	Jaune
Rapport de mélange	1:1
Viscosité du mélange pré-catalyseur	4000 cP
Durée de fonctionnement à 23°C (73°F)	15 min
Durcissement initial à 23°C (73°F)	60 min
Dureté Shore A après 24 heures	35 sh A
Résistance à la traction	4.2N / mm ²
Allongement jusqu'à la rupture	310%
Résistance à la déchirure	8 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 35 MOULD est garanti pour une période de 18 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.