

## Серия силиконов с катализатором на основе олова Alcorsil (A+B)

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

<b>Краткая характеристика</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Двухкомпонентный силиконы: текучая жидкая часть (компонент А) и катализатор на основе олова (компонент В) ;</li> <li>• Отверждается при комнатной температуре в течение 4-6 часов;</li> <li>• Материалы серии характеризуются исключительной текучестью и простотой в использовании, легкостью выемки изделия;</li> <li>• Обладают высокими показателями прочности на разрыв и раздир;</li> <li>• Высокая тиражеустойчивость.</li> </ul>
<b>Применение</b>	Силиконы <b>Alcorsil</b> используются для формирования полиуретана/ППУ/полиуретановых пластиков, эпоксидных смол, гипса, восков и бетона. Материалы серии применяются для создания свечей и гипсовых статуэток, игрушек, мыла, скульптур различных форм и т.д.
<b>Технические характеристики</b>	

Марка	Alcorsil 315	Alcorsil 325	Alcorsil 330	Alcorsil 340
Цвет	синий	красный	белый	белый
Соотношение смешения,(база А: катализатор В),%	100:5	100:5	100:5	100:5
Время жизни (при температуре 25°C), мин	30	30	30	30
Время отверждения (при температуре 25°C), час	4-6	4-6	4-6	4-6
Твердость по Шору А	15	25	30	38
Плотность, г/см <sup>3</sup>	1,08	1,08	1,08	1,08
Вязкость (при температуре 25°C), сантипуаз	10000	21000	25000	10000
Прочность на растяжение, МПа	≥2,75	≥4,02	≥4,81	≥3,82
Прочность на разрыв, МПа	≥1,77	≥3,04	≥3,63	≥2,06
Относительное удлинение при разрыве, %	≥363	≥430	≥410	≥390
Линейная усадка, %	<1	<1	<1	<1

<b>Описание серии</b>	<p>Формовочные силиконы серии <b>Alcorsil</b>, так называемые двухкомпонентные силиконовые каучуки, отверждающиеся при комнатной температуре, характеризуются исключительной текучестью и удобны в работе.</p> <p>При добавлении 3% отвердителя время работы смеси увеличивается до 50-60 минут, а время формования до 6-8 часов. Устойчивые к деформациям, высоким температурам, кислотам и щелочам, а также к расширению, гибкие силиконовые формы используются для тиражирования различных изделий.</p> <p>Данные продукты представляют собой текучие жидкости с твердостью 15-40 по Шору А после отверждения. В случае, если изделие крупное и требуется составная форма, необходимо использовать силикон с большей твердостью при ее изготовлении. Соответственно мягкий силикон нужно применять для форм со сложным рисунком и мелкими деталями. Количество добавляемого в смесь отвердителя зависит от потребностей клиентов. Большее количество может быть добавлено для ускорения отверждения и быстрой выемки изделия, а меньшее – для противоположного эффекта.</p> <p><b>ЗАМЕЧАНИЕ.</b>Для создания особо мягких форм или форм со сложным рисунком и тонкими деталями можно добавить 5-10% силиконового масла, чтобы улучшить эластичность формы для удобства выемки изделия. Но надо учитывать, что его введение резко ухудшает физико-механические свойства материала.</p>
<b>Рекомендации по использованию</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Хорошо размешайте базу (компонент А) перед использованием;</li> <li>2. Тщательно взболтайте контейнер с отвердителем (компонент В);</li> <li>3. Пропорция для смешения – 100А : 5В по весу(3% в случае необходимости увеличения времени жизни );</li> <li>4. Отмерьте необходимое количество базы в чистый контейнер для смешивания;</li> <li>5. Отмерьте нужное количество катализатора в контейнер;</li> <li>6. Смешайте базу и катализатор, перемешивая палочкой, до достижения однородности цвета. Тщательно промешайте смесь по стенкам и дну контейнера.</li> <li>7. Хотя чаще всего не требуется проводить дегазацию материала ввиду его низкой вязкости, в некоторых случаях, возможно, ее произвести. Поместите контейнер в вакуумную камеру при давлении 737 мм ртутного столба и откачайте захваченный в смеси воздух. Материал</li> </ol>

	<p>будет подниматься, а когда достигнет высшей точки, то опадет в контейнере. Для предотвращения вытекания материала за пределы контейнера, возможно, понадобится прервать (изменить параметры) вакуумирования. Держите смесь под вакуумом в течение 2-3 минут.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>8. Медленно запустите воздух в вакуумную камеру. Как только в камере восстановится атмосферное давление, снимите крышку и выньте контейнер.</li> <li>9. Медленно заливайте смешанный (либо смешанный и дегазированный) материал равномерной струей в одну точку формы, чтобы смесь равномерно растеклась по рисунку. Это минимизирует появление воздушных пузырей в материале. В первую очередь рекомендуется залить материал на рисунок, что позволит сократить возможность появления пузырей в ответственных местах формы. Для улучшения разделения на изделие может быть нанесен разделительный агент для форм.</li> <li>10. Позвольте материалу отвердиться в течение 2-4 часов при температуре 24°C до того как извлекать изделие из формы. Постотверждение при высоких температурах не рекомендуется для этого материала.</li> <li>11. Для наилучших результатов позвольте форме отвердиться на воздухе в течение еще 24 часов перед использованием ее в производстве.</li> </ol>
<b>Срок годности</b>	Двенадцать месяцев с момента производства при условии хранения при температуре 25 °С в оригинальной герметичной упаковке.
<b>Первая помощь</b>	<p>При вдыхании: Удалить источник(и) загрязнения и вывести пострадавшего на свежий воздух. Немедленно обратиться к врачу.</p> <p>При контакте с глазами: Промыть глаза большим количеством воды. Если раздражение не проходит, обратиться за медицинской помощью.</p> <p>При контакте с кожей: Тщательно промыть водой с мылом; снять загрязненную одежду и постирать ее перед повторным использованием. Обратиться за медицинской помощью при появлении сыпи.</p> <p>При проглатывании: Не вызывать рвоту без инструкций врача. Немедленно обратиться за медицинской помощью.</p>