ПО «Технология–Пласт»

Силиконовый формовочный компаунд Силагерм 7330

Силагерм 7330 используются для формования полиуретана, пенополиуретана (ППУ), полиуретановых пластиков, эпоксидных смол, гипса, восков, стеклопластиков, полиэфиров. Силикон для форм Силагерм 7330, применяются для изготовления деталей со сложной конфигурацией и применяются в промышленном и художественном секторах, включая изготовление форм для производства прототипов, мебели, скульптур, архитектурных элементов, для создания свечей и гипсовых статуэток, игрушек, мыла, скульптур различных форм и т.д.

Применения Силагерм 7330

♣ **Археология и палеонтология** – для сохранения и моделирования мозаики, статуй, окаменелостей.

♣ **Искусство**– скульптуры, свечи, маски, искусственные драгоценности, репродукции монет, медалей и т.п.

♣ **Строительство и декор** – декоративные гипсовые панели, потолочные розетки, лепнина, статуэтки, реставрация памятников, изготовление репродукций с каменных фигур, изготовление искусственного камня.

Краткая характеристика Силагерм 7330

- Двухкомпонентный силикон: текучая жидкая часть (компонент А) и катализатор на основе олова (компонент Б);
- Отверждается при комнатной температуре в течение 24 часов;
- Материалы серии характеризуются исключительной текучестью и простотой в использовании, легкостью выемки изделия.

Технические характеристики Силагерм 7330

Показатели	Характеристика
Вязкость (мПа*сек)	30000-32000
Твердость (Шор А)	25-35 А
Предел прочности (МПа), не менее	2,5
Прочность на раздир (кН/м)	24,52
Удлинение, не менее(%)	250
Усадка (%)	2-3%
Соотношение смешивания компонентов А:Б	100:3-4 (см.паспорт)
Жизнеспособность компаунда (мин)	30-120
Время дематрицирования (ч)	24
Примечание	Температура 22-25° С, влажность 50%

При изменении соотношения компонентов, а так же изменении температуры и

влажности – показатели могут варьироваться.

СМЕШЕНИЕ.

Рекомендации по использованию:

1. **ВАЖНО!!!** Хорошо размешайте компонент А перед использованием, поднимая со дна ёмкости весь выпавший на дно наполнитель, это связано с допустимым выпадением наполнителя в осадок;
2. Взболтайте контейнер с отвердителем (компонент Б);
3. Пропорция для смешения – указана в паспорте (возможно уменьшение до 2,5-3 в.ч. в случае необходимости увеличения времени жизни);
4. Отмерьте необходимое количество пасты (компонента А) в чистый контейнер для смешивания;
5. Отмерьте нужное количество отвердителя в контейнер;
6. Смешайте пасту и отвердитель, перемешивая палочкой, до однородного состояния в течении 5 минут. Тщательно промешайте смесь по стенкам и дну контейнера.
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 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.
8. Медленно запустите воздух в вакуумную камеру. Как только в камере восстановится атмосферное давление, снимите крышку и выньте контейнер.
9. Медленно заливайте смешенный (либо смешанный и дегазированный) материал равномерной струей в одну, самую нижнюю точку формы, чтобы смесь равномерно растеклась по рисунку. Это минимизирует появление воздушных пузырей в материале. Для улучшения разделения на изделие может быть нанесен разделительная смазка ВС-М для форм.
10. Позвольте материалу отвердиться в течение 24 часов при температуре 22-25°С до того как извлекать изделие из формы. Постотверждение при высоких температурах (выше 60°С) не рекомендуется для этого материала, т.к. возможна неравномерная усадка.

Для наилучших результатов позвольте форме добрать свои физико-механические свойства и отвердиться на воздухе в течение еще 24 часов перед использованием ее в производстве.

ЮРИДИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ.

Вся информация и технические параметры, описанные в данном техническом листе, взяты из приложенной документации к материалу по результатам(физ-мех.свойства) лабораторных исследований, проводимых в компании ООО «ПО «Технология-Пласт». Реальные их значения могут отличаться по независящим от нас причинам (температура, влажность, подготовка поверхности и т.д.). Выбранный продукт должен быть самостоятельно протестирован потребителем на пригодность для требуемого применения. Информация верна, если продукт хранится и используется согласно рекомендациям производителя.

Силикон серии Силагерм 7330 является промышленным продуктам и не может быть использован в пищевой отрасли, зубоврачебной практике и при изготовлении слепков с кожи человека.

ООО «ПО «Технология-Пласт» МО, г. Люберцы, ул. Комсомольская, 15А, БЦ Легион, этаж 13, комн.11 Тел. (495) 221-87-50, e-mail: silagerm@mail.ru