

ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ПЛАСТИК **Силагерм 4010**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Силагерм 4010 - жидкая пластмасса, обладающая очень низкой вязкостью. Продукт включает в себя ряд веществ, которые в процессе заливки полимера позволяют снизить уровень образования пузырьков воздуха в форме, поэтому в вакуумной дегазации нет необходимости.

Силагерм 4010 легко окрашивается в массу в яркие цвета. Легко смешивается и льется, соотносятся 0,9:1 по весу. Продукт **Силагерм 4010** обладает повышенной восприимчивостью к разного рода наполнителям. Данный материал наилучшим образом подходит для отливки имитаций изделий из металла. Полностью полимеризованная отливка, полученная из **Силагерм 4010** обладает повышенной прочностью, износоустойчивостью, легко поддается машинной обработке и поверхностному окрашиванию. Данный продукт обладает высокой влагостойкостью и устойчивостью к воздействию слабых растворителей.

Сфера применения **Силагерм 4010** включает в себя изготовление и репродукцию маленьких или среднего размера скульптур, имитаций изделий из бронзы и др. металлов, изготовление прототипов моделей для различных отраслей промышленности, изготовления молдингов для автомобилей, для изготовления декора для мебельной промышленности, декоративной ПУ лепнины, имитации деревянных балок, декоративной бижутерии и пр.

Переработка	Ручное и механическое смешивание.
--------------------	-----------------------------------

Технические характеристики Силагерм 4010	
Ед. измер.	0,9А: 1В
Цвет	
Соотношение (А/В)	70
Твердость	Шор D
Время жизни при температуре 23°C	мин
Время отверждения (зависит от массы)	мин
Вязкость	сП
Плотность	г/см ³
Удельный объем	см ³ /г
Предел прочности на разрыв	МПа
Модуль упругости на растяжение	МПа
Удлинение при разрыве	%
Предел прочности на изгиб	МПа
Модуль упругости на изгиб	МПа
Предел прочности на сжатие	МПа
Модуль упругости на сжатие	МПа
Усадка	%

ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (23°C), в хорошо проветриваемом помещении. ВАЖНО!!! Очень хорошо взболтайте перед вскрытием фабричной упаковки компоненты А и В или тщательно перемешайте каждый компонент перед смешиванием. Рекомендуется взбалтывание или перемешивание не менее 5-7 минут, тщательно поднимая всё со дна упаковки. Допускается выпадение в осадок одного из компонентов в виде порошка и для его смешения (гомогенизации) компонентов необходимо тщательное перемешивание до его полного

растворения. После вскрытия упаковки необходимое количество компонентов А и В (согласно соотношению указанному в таблице) необходимо поместить в контейнер для смешивания. Смешивать тщательно и осторожно. Убедитесь, что вы хорошо промешали смесь по краям контейнера и по его дну во избежание неоднородности массы. Будьте осторожны! Избегайте брызг, возможных из-за низкой вязкости смеси.

ВАЖНО: Время жизни неиспользованного продукта резко уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно быстрее. Инструменты и контейнеры для смешивания должны быть чистыми и сделаны из металла, стекла или пластика.

ЗАЛИВКА. Для получения наилучшего результата приготовленную вами смесь необходимо заливать в одну точку непрерывной струёй, чтобы предоставить смеси возможность самой максимально равномерно заполнить весь предоставленный объем, сводя к минимуму опасность появления пузырьков воздуха.

ОТВЕРЖДЕНИЕ.

Полимеризация при комнатной температуре. **С и л а г е р м 4 0 1 0** полимеризуется в течение 20-30 минут. Скорость полимеризации зависит от массы и конфигурации отливаемого изделия. Отверждение может быть ускорено при воздействии тепла (65°C). В процессе превращения смеси в гелеобразное вещество и вплоть до ее полной полимеризации происходит процесс выделения паров, опасных для человека и его здоровья. Данное обстоятельство приводит к необходимости тщательной вентиляции в помещении, где осуществляется работа с данными материалами. Литье может быть чрезвычайно горячим и вызвать ожог кожи, поэтому охладите его перед обработкой до комнатной температуры.

ИЗДЕЛИЕ. Готовые образцы по своим физическим характеристикам довольно твердые и прочные. Они влагостойкие, устойчивы к перепадам температуры, устойчивы к соленой среде и воздействию щелочи. Полученный образец может быть подвергнут поверхностному окрашиванию, но при этом с его поверхности должен быть удален разделительный состав. При машинной обработке поверхности (шлифовке и пр.) необходимо надевать респиратор, предотвращающий попадание пыли в дыхательные пути. **Неокрашенный образец со временем пожелтеет, это произойдет гораздо быстрее в случае попадания на него УФ-лучей.**

Разделительный состав необходим для облегчения процесса демонтажа отливки из формы. Используйте разделительный состав, предназначенный для применения с полимерами, это любая силиконовая смазка. Небольшой слой разделительного состава должен быть тщательно нанесен на всю рабочую поверхность формы, которая будет контактировать с пластиком. При заливке в силиконовую форму разделительный состав не нужен.

ВАЖНО: Необходимо удостовериться в том, что слой разделительного состава покрыл абсолютно всю поверхность. С этой целью необходимо проработать все детали с помощью мягкой кисти. Ориентируйтесь на легкое помутнение поверхности модели и дайте разделительному составу высохнуть в течение 30 минут.

УПАКОВКА: 1,9кг (0,9+1) и 9,5 кг(4,5+5)

Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C) в помещении с небольшой влажностью. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.

ООО «ПО «Технология-Пласт» г. Люберцы, ул. Красная д.1, тел. (495)221-87-50