

**XIAMETER RTV-4250-S Kit Green** jest addycyjnym silikonem produkowanym przez światowego lidera, firmę DOW CORNING

**XIAMETER RTV-4250-S Kit Green** jest to dwuskładnikowa kompozycja silikonowa utwardzająca się w temperaturze pokojowej, zaliczana jest do grupy produktów profesjonalnych, charakteryzuje się bardzo dobrą leśnością i elastycznością (odporność na rozciąganie 850%) dlatego pozwala na idealne odwzorowanie skomplikowanych i drobnych detali przy zachowaniu stabilności wymiarowej. Odporny na wszystkie możliwe kompozycje odlewów na bazie żywic i innych lepiszczy. Zalecany wszędzie tam gdzie chcemy aby forma mogła nam służyć nawet do kilkuset odlewów. Jego utwardzanie może być przyśpieszane za pomocą temperatury.

## WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Postać : ciecz o średniej lepkości

Kolor (A+B): zielony

Proporcje mieszania (A+B): 10 : 1 (wagowo)

Czas życia: 40 - 60 min

Czas do odformowania 25°C: 7 h

Czas pełnego utwardzenia: < 24 h

Lepkość (A+B): 26 000 mPas

Odporność na rozciąganie: 850%

Twardość: 25 Sha

Skurcz: < 0,1%

Gęstość: 1,12 kg/dcm<sup>3</sup>

## ZASTOSOWANIE

XIAMETER RTV-4250-S Kit Green jest to dwuskładnikowa kompozycja silikonowa utwardzająca się w temperaturze pokojowej, przeznaczona do wykonywania form wielokrotnego użytku o nadzwyczajnie wysokiej odporności mechanicznej co przejawia się długim czasem życia formy. Stosowany w wykonywaniu form o złożonych kształtach w modelarstwie, pracach sztukatorskich, ceramice.

## TECHNIKA WYKONANIA FORMY

1. Do czystego plastikowego lub metalowego naczynia wlewamy odmierzoną ilość silikonu (pamiętając, że jeżeli będziemy chcieli przeprowadzić proces odgazowania to naczynie powinno być 3-4 razy większe od ilości wlanego silikonu, chodzi o gwałtowny wzrost objętości podczas oddziaływania próżni na mieszankę silikonową). Następnie dodajemy odmierzoną ilość katalizatora i rozpoczynamy mieszanie, początkowo wolno aby uniknąć chlapania, zwrócić szczególną uwagę na to aby do mieszaniny nie wprowadzać powietrza jeżeli nie mamy możliwości wykonania odpowietrzenia. Mieszymy do uzyskania jednolitej mieszanki oraz koloru.

2. Ujednorodnioną mieszankę umieszczamy w naczyniu do odgazowywania, podczas tego etapu można zauważyć jak silikon w naczyniu pod wpływem oddziaływania próżni tak jak by się „gotował”, co raz to zwiększa swoją objętość i opada. Proces ten przeprowadzamy aż mieszanka opadnie do swojego pierwotnego poziomu.

3. Odgazowany silikon jest już gotowy do zalania, wykonując tą czynność pamiętajmy aby zalewać formę/skrzynkę kierując strumień silikonu w jeden punkt, najlepiej gdy punkt ten ma najniższe położenie w formie. Zwracajmy uwagę aby podczas zalewania

również przypadkowo nie wprowadzać powietrza do silikonu, starajmy się zalewać bardzo powoli, małym jednostajnym strumieniem.

4. Zasadniczo po 7h od zalania możemy dokonać rozformowania, następnie formę pozostawić na kolejne 12-24h w celu wyrezonowania. Jest to bardzo ważne gdyż w tym czasie dochodzi do ostatecznego przereagowania katalizatora z silikonem, mieszanka staje się całkowicie usieciowana i forma taka osiąga swoje maksymalną odporność mechaniczną.

5. W przypadku tego silikonu możemy „sterować” czasem utwardzania poprzez podwyższanie temperatury. Zasadniczo każde podniesienie temperatury utwardzania o 10°C skraca czas o połowę do rozformowania, należy również pamiętać, że każda wyższa od 25°C temperatura mieszaniny podczas jej mieszania skraca również czas życia, tj:

## **UWAGI :**

Silikony addycyjne są zaliczane do produktów profesjonalnych, ich właściwości dają użytkownikowi wiele pozytywnych cech a ponadto są absolutnie przyjazne człowiekowi, nie zalicza się ich do związków szkodliwych. Mają jednak jedną cechę która wymusza na użytkowniku przestrzeganie pewnych zasad, tj.: silikon te podlegają tzw. zjawisku inhibicji, lepka powierzchnia silikonu. Dzieje się tak zawsze gdy silikon ten ma styczność z takimi substancjami jak aminy (np. utwardzacze żywic epoksydowych, siarki, cyny (np. organiczne katalizatory do silikonów kondensacyjnych), aminy azotu, arsenu, fosforu, stabilizatory PVC, gliny formierskie, elementy gumowe.

## **MAGAZYNOWANIE**

Przechowywać w suchym i zaciemnionym miejscu w oryginalnych zamkniętych opakowaniach w temperaturze 10C-22C.

## **BHP**

Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą odpowiednie środki ostrożności jak dla substancji chemicznych. Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych oraz dzieci. W celu ochrony przed zachlapaniem należy nosić strój ochronny, rękawiczki lateksowe lub winylowe oraz okulary ochronne. Pomieszczenie w którym odbywa się przetwórstwo powinno posiadać sprawną wentylację. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie a po umyciu osuszyć jednorazowym ręcznikiem papierowym.

Naszych porad na temat techniki stosowania udzielamy w oparciu o aktualny stan naszej wiedzy. Nie zwalnia to jednak Państwa z obowiązku sprawdzania we własnym zakresie naszych produktów na ich zgodność z założonym celem i technologią. Zastosowanie, użycie oraz obróbka produktów następuje już poza możliwościami naszej kontroli i odpowiedzialność za nie z tego powodu ponoszą wyłącznie Państwo. Istniejące już ewentualne prawa patentowe osób trzecich są uwzględniane. Gwarantujemy doskonałą jakość naszych produktów zgodnie z naszymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży.

Wszystkie opisy przedmiotów, zdjęcia i grafiki są własnością firmy POLYCORE. Kopiowanie i rozpowszechnianie bez pisemnej zgody zabronione.