



## F-Sil 210

### Силиконовый компаунд на платиновой основе

#### Описание продукта

F-Sil 210 представляет собой двухкомпонентный силикон на платиновой основе, предназначенный для изготовления форм под литье полиуретанов, а также производства изделий. Благодаря низкой усадке F-Sil 210 позволяет получать абсолютно точные копии моделей со сложной фактурой.

#### Основные особенности и преимущества

- Удобное соотношение
- Низкая твердость
- Отличные механические свойства
- Отверждение происходит при комнатной температуре, что может быть ускорено термообработкой
- Высокая эластичность, облегчающая демонтаж сложных деталей-копий

#### Применение

- Изготовление форм для литья полиуретанов, гипса, искусственного камня, полиэфирной смолы.
- Производство изделий

#### Использование:

Поверхность мастер-модели должна быть чистой и свободной от загрязнений. При необходимости, особенно при работе с пористыми деталями, следует использовать подходящее разделительное средство.

#### Смешивание:

Перед использованием обе части силикона необходимо тщательно перемешать, так как при длительном хранении может произойти разделение наполнителя. Для приготовления смеси нужно взять 100 частей А и 100 частей В, добавить их в чистый контейнер. Компоненты следует хорошо перемешать до того момента, пока отвердитель полностью не гомогенизируется с базой. Можно использовать как ручное, так и механическое перемешивание, но не следует смешивать продукт на протяжении продолжительного времени или допускать превышения температуры выше 35°C. Рекомендуется смешивать небольшие количества, чтобы обеспечить полное перемешивание базы и отвердителя. Настоятельно рекомендуется удалить попавший воздух в вакуумной камере до тех пор, пока смесь не расширится, а затем сожмётся. После еще 1-2 минут под вакуумом смесь должна быть проверена на наличие воздуха и может быть использована. При вакуумировании объем смеси увеличивается в 3–5 раз, поэтому следует выбирать достаточно большой контейнер.





## Заливка смеси и отверждение:

После смешивания состав необходимо как можно быстрее заливать на мастер-модель, избегая попадания воздуха. Катализируемый материал затвердеет в эластичный каучук в течение 3-4 часов при комнатной температуре, затем форму можно будет использовать. Если рабочая температура значительно ниже, время затвердевания будет дольше. Если температура или влажность в помещении очень высокие, рабочее время катализируемой смеси будет сокращено. Конечные механические свойства формы будут достигнуты в течение 24 часов.

## Свойства продукта при 25°C

Характеристика	Метод проверки	Значение
<b>Свойства в неотвержденном состоянии</b>		
Цвет		Бесцветный
Плотность	ISO 2811	1,05 г/см <sup>3</sup>
Динамическая вязкость после перемешивания	ISO 3219	2500 (A) и 2500 (B) мПа·с
Пропорции смешивания		100:100
<b>Свойства в катализируемом состоянии:</b>		
Динамическая вязкость	ISO 3219	2500 мПа·с
Время жизни		30-45 мин
Время отверждения		3-4 часа
<b>Свойства смеси в отвержденном состоянии</b>		
Плотность	ISO 2781	1,05 г/см <sup>3</sup>
Твердость Шор А	ISO 868	10±2
Предел прочности на растяжение	ISO 37	3,5 Н/мм <sup>2</sup>
Удлинение при разрыве	ISO 37	500%
Линейная усадка		<0,2%
Прочность на разрыв	ASTM D 624 B	>24 Н/мм

Данные значения были получены в лабораторных условиях и требуют дополнительной проверки в условиях конечного использования.

## Хранение:

Продукт необходимо хранить в сухом, прохладном помещении при температуре не выше 32°C в плотно закрытых оригинальных, нераспечатанных контейнерах.