

## SilSo Replicate 21018 (KÖRAFORM A 42) 2-компонентный заливочный компаунд

Описание	Свойства	Метод теста	Значение
<p>Двухкомпонентный силиконовый заливочный компаунд на платиновом катализаторе. После смешивания компонентов в правильных пропорциях система отверждается при КТ в течение 24 часов, но скорость отверждения может быть ускорена при нагревании. После отверждения демонстрирует превосходные физические и электрические свойства.</p>	<p><b>Материал</b> <b>Внешний вид</b> <b>Компонент А</b> <b>Катализатор</b> <b>Извлечение / полное отверждение при 23°C</b></p>		<p><b>Прозрачный</b> <b>Прозрачный</b> <b>Платиновый</b> <b>8 -12 часов</b></p>
<p><b>Ключевые особенности</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Хорошая текучесть и высокая прозрачность</li> <li>Отличная эластичность</li> <li>Очень хорошая устойчивость к литьевым смолам</li> <li>Улучшенная стабильность при замедленном отверждении</li> </ul>	<p><b>Плотность А</b> <b>Плотность В</b> <b>Соотношение по весу</b> <b>Время жизни при 23°C</b> <b>Вязкость А</b> <b>Вязкость В</b></p>	<p>BS ISO 2781 BS ISO 2781  Brookfield Brookfield</p>	<p><b>1.08</b> <b>0.97</b> <b>10:1</b> <b>90 минут</b> <b>62000 сПз</b> <b>600 сПз</b></p>
<p><b>Применение</b></p> <p>Изготовление форм для прототипирования(в т. ч. стереолитографических моделей)</p>	<p><b>Отвержденный продукт</b> <b>Цвет</b> <b>Плотность</b> <b>Удлинение до разрыва</b> <b>Твердость Шор А</b> <b>Усадка (%)</b> <b>Прочность на раздир(N/mm)</b> <b>Прочность на разрыв</b></p>	<p>BS ISO 2781 ISO 37 DIN 53 505  BS ISO 34-1 ISO 37</p>	<p><b>Прозрачный</b> <b>1.09 г/см<sup>3</sup></b> <b>330 %</b> <b>40</b> <b>&lt; 0.1 %</b> <b>18 Н/мм</b> <b>6.5 Н/мм<sup>2</sup></b></p>
<p><b>Информация об использовании и отверждении</b> <b>ВАЖНО:</b> <b>Компонент А:</b></p> <p>Содержит платиновый катализатор; При использовании автоматического дозирующего оборудования следует соблюдать особую осторожность. Убедитесь что нет остатков резины, содержащие гидриды, которые могут повлиять на отверждение. В случае сомнений рекомендуется тщательно промыть оборудование подходящим углеводородным растворителем или силиконовой жидкостью.</p>	<p><b>Смешивание</b></p> <p>Компоненты 'А' и 'В' необходимо тщательно перемешать, чтобы обеспечить однородность материала. Поместите необходимое количество компонентов А и В в чистую емкость с объемом минимум в три раза больше заливаемого объема, и перемешивайте до однородной массы. Для лучшего результата рекомендуется вакуумировать смесь.</p>		<p><b>30 °C</b> <b>5 °C</b> <b>12 месяцев</b></p>
<p><b>Ингибирование</b></p> <p>При работе со всеми системами силиконовых эластомеров на платиновом катализаторе, и при их смешивании необходимо соблюдать особую осторожность. Удостоверьтесь, чтобы все инструменты для смешивания (сосуды и шпатели) были чистыми и изготовлены из материалов, которые не мешают механизму отверждения. Отверждение резины может быть замедлено присутствием соединений азота, серы, фосфора и мышьяка; оловоорганических катализаторов и стабилизаторов ПВХ; катализаторов эпоксидной смолы и даже контактом с материалами, содержащими некоторые из этих веществ, например, формовочные глины, силиконовые резины конденсационного отверждения, лук и чеснок.</p>			
<p><b>Условия отверждения</b></p> <p>Данные дают руководство по скорости отверждения при различных температурах, смешивание компонентов при температурах от 15 до 25°C рекомендуется для обеспечения адекватной жизнеспособности для дегазации и обработки. Жизнеспособность может быть увеличена до нескольких часов путем охлаждения компонентов перед смешиванием.</p>			
<p><b>Упаковка</b></p> <p>Компонент А - 22 кг, 200 кг Компонент В - 2.2 кг, 20 кг</p>			