



Mold Star T - traslucidi

Mold Star 14T, 19T, 20T e 31T sono siliconi bicomponeti al platino traslucidi. Disponibili in un'ampia gamma di durezza (14A, 19A, 20A, 31A shore) possono essere pigmentati con l'aggiunta dei pigmenti Silc Pig, Silc Pig Electric oppure colorati utilizzando Psycho Paint. Hanno un pratico rapporto di miscela 1 A : 1 B in volume ed essendo poco viscosi non devono essere degasati. Come gli altri siliconi della serie hanno un ritiro minimo, una buona resistenza alla lacerazione, sono durevoli nel tempo e sono l'ideale per realizzare stampi in cui colare cera, gesso, resine, cemento, realizzare protesi, special make-up fx ecc.

Caratteristiche Specifiche dei Prodotti

- Tutti i siliconi della serie sono certificati "Skin Safe" da un laboratorio indipendente .
- I siliconi Mold Star T resistono a temperature fino ai 232°C, e sono indicati per colate in leghe basso fondenti.

Attenzione! Tutti i siliconi della serie sono incompatibili con materiali contenuti o andati a contatto con zolfo (plastiline), lattice e stirene.

Dati Tecnici



	Viscosità	Peso specifico	Volume specifico	Rapporto di miscela in peso o volume	Tempo d'utilizzo	Tempo di catalizzazione	Durezza	Resistenza alla trazione	Modulo 100%	Allungamento alla rottura	Resistenza alla lacerazione
Mold Star 14T	11,000 cps	1.08 g/cc	25.6 cu.in./lb.	1A:1B	3 min.	9 min.	14A	420 psi	47 psi	490%	90 pli
Mold Star 19T	11,000 cps	1.08 g/cc	25.6 cu.in./lb	1A:1B	3 min.	12 min.	19A	420 psi	47 psi	470%	90 pli
Mold Star 20T	11,000 cps	1.08 g/cc	25.6 cu.in./lb	1A:1B	6 min.	30 min.	20A	420 psi	47 psi	470%	90 pli
Mold Star 31T	11,000 cps	1.08 g/cc	25.6 cu.in./lb	1A:1B	5 min.	23 min.	30A	420 psi	47 psi	400%	90 pli

Temperatura d'utilizzo: **-53°C ai 232°C**

Colore: **Traslucido**
Ritiro: **<.001 in./in.**

Tutti i valori sono stati misurati dopo 7 giorni a 23°C

Come utilizzare i siliconi

SICUREZZA - Utilizzare il materiale in un luogo ben ventilato. Indossare occhiali di sicurezza, maniche lunghe e guanti in vinile/ nitrile. NON utilizzare guanti in lattice che potrebbero inibire la catalizzazione. Utilizzare e conservare il materiale a temperatura ambiente (73°F/23°C). Le alte temperature ridurrebbero il tempo di lavorazione e di catalizzazione. I prodotti hanno una durata limitata nel tempo e devono essere utilizzati appena possibile.

RACCOMANDAZIONI - I siliconi non devono entrare in contatto con materiali contenenti zolfo (si raccomanda l'utilizzo di plastiline senza zolfo), lattice, alcuni tipi di legno, resine poliesteri epossidiche e poliuretaniche. Prima di iniziare il lavoro testare la compatibilità tra il silicone e gli altri materiali utilizzati. Applicare il silicone su una piccola porzione del modello e assicurarsi della corretta catalizzazione. In caso di incompatibilità le superfici risulteranno appiccicose anche dopo i tempi di indurimento o addirittura non catalizzeranno. Poiché le applicazioni non sono tutte uguali, è consigliabile fare un test prima dell'utilizzo. Per prevenire l'inibizione è consigliato applicare uno o più strati di vernice acrilica trasparente sul modello, lasciando asciugare prima di colare il silicone. NON UTILIZZARE PLASTILINE CONTENENTI ZOLFO.

APPLICAZIONE DI UN DISTACCANTE - L'utilizzo di un distaccante, Ease Release 200 o Ease Release 205, faciliterà la sformatura delle colate dallo stampo, preservandolo dall'usura. È necessario applicare un distaccante quando si andrà a colare il silicone in altro silicone al platino.

MISURAZIONE E MISCELAZIONE - Al fine di omogenizzare le componenti, che potrebbero essersi depositate sul fondo, pre-miscelatele separatamente per almeno 3 minuti. Prestate attenzione di passare accuratamente i lati e il fondo dei contenitori al fine di non lasciare residui. Unite la parte A e la parte B secondo i rapporti di miscela indicati in peso o volume.

COLATA - Per ottenere migliori risultati, colare la miscela in una sola volta nel punto più basso dell'area di colata. Fate in modo che il livello della gomma sia più alto del modello coprendolo per almeno 1,3 cm. Un flusso uniforme di colata minimizzerà l'aria intrappolata.

CATALIZZAZIONE - Lasciare catalizzare il silicone a temperatura ambiente 23°C / 73°F. Non far indurire il silicone quando la temperatura è inferiore a 65°F/18°C. È possibile accelerare il tempo di catalizzazione esponendo il silicone ad una fonte di calore (forno 60°C o aria calda).

POST CATALIZZAZIONE - Per raggiungere il massimo delle proprietà fisiche del silicone è consigliato eseguire un processo di post catalizzazione mettendo lo stampo catalizzato in forno per 2 ore a 80°C e per 1 ora a 100°C. Lasciate raffreddare lo stampo una volta terminato il processo di post catalizzazione.

COME ADDENSARE IL SILICONE - THI-VEX è stato formulato appositamente per addensare il silicone e poterlo stendere a pennello o a spatola anche su superfici verticali.

PERFORMANCE - La durata dello stampo dipende da come/quanto lo si usa e dai materiali con cui viene a contatto. Materiali abrasivi come il calcestruzzo possono erodere rapidamente i dettagli dello stampo, mentre materiali non abrasivi come cera, gesso non intaccheranno il silicone. Dopo l'utilizzo lavare e pulire lo stampo con acqua e sapone, assemblare se necessario le diverse parti e conservarlo in un luogo asciutto e pulito.
