

BRUSH-ON

Le gomme poliuretatiche Brush-On sono estremamente versatili e famose per la loro resistenza all'abrasione e alla lacerazione. Hanno un rapporto di miscela 1 A : 1 B e la loro consistenza facilita l'applicazione sul modello con un pennello o una spatola anche in verticale, catturando ogni minimo dettaglio.

Brush-On 35 è il più morbido e flessibile tra questi siliconi perciò viene utilizzato con modelli ricchi di sottosquadra. Brush-On 35 e 40 possono essere interscambiabili e usati per realizzare stampi a guanto. Brush-On 50 e Brush-On 60 resistono maggiormente all'abrasione, alla lacerazione e sono ideali per realizzare colate in gesso e calcestruzzo dove non è richiesta molta flessibilità. Questi prodotti sono compatibili gli uni con gli altri, per esempio si possono applicare due strati di Brush on 40 e ricoprirli con 2 strati di Brush on 50 o 60. Tutte e tre le gomme sono adatte per riprodurre sculture, restauro architettonico e colata produzione di calcestruzzo.

INFORMAZIONI GENERALI

	Rapporto di miscela in volume	Rapporto di miscela in peso	Peso specifico	Volume specifico	Colore	Durezza	Resistenza alla trazione	Allungamento alla rottura
Brush-On 35	1:1 pbv	100:67 pbw	1,29	21,5	Verde	35A	335 psi	1000%
Brush-On 40	1:1 pbv	100:125 pbw	1,17	23,7	Beige	40A	300 psi	1000%
Brush-On 50	1:1 pbv	100:125 pbw	1,17	23,7	Beige	50A	500 psi	400%
Brush-On 60	1:1 pbv	100:125 pbw	1,18	23,7	Beige	60A	630 psi	400%

Ritiro: <.001 in./in. Tempo di utilizzo: 20 minuti Tempo di catalizzazione: una notte/ 16 ore

PREPARAZIONE

Preparazione - I materiali dovrebbero essere conservati ed utilizzati a temperatura ambiente (73°F/23°C). L'umidità nella stanza dovrebbe essere minima. Questi prodotti hanno una vita utile limitata. Indossate occhiali, maniche lunghe, e guanti per proteggere e minimizzare i rischi di contaminazione. È necessaria una buona ventilazione.

Turapori Materiali Porosi - Per evitare l'adesione tra la gomma poliuretanica e il modello realizzato in materiali porosi (intonaci di gesso, cemento, legno, pietra, ecc...) le superfici di quest'ultimo devono essere sigillate con un turapori prima di applicare un distaccante. I prodotti SuperSeal o One Step sono turapori a rapida essiccazione adatti per la sigillatura di superfici porose senza interferire con i dettagli del modello. La gommalacca è adatta per modelli grezzi. Una gomma lacca a spruzzo di alta qualità è adatta per sigillare argille di modellazione che contengono zolfo o umidità (a base d'acqua). Le termoplastiche (o polistirene) devono essere sigillate con la gommalacca o l'alcool polivinilico. In tutti i casi, il sigillante deve essere applicato e lasciato asciugare completamente prima di applicare un distaccante.

Attenzione! Se si utilizza la gommalacca vi raccomandiamo di far asciugare molto bene il modello, così da non contaminare il Brush - on con l'alcool contenuto nella gommalacca.

Materiali non Porosi- metallo, vetro, plastica, plastiline senza zolfo, richiedono solo l'applicazione di un agente distaccante.

Applicare un distaccante – un distaccante come l'Universal Mold Release serve per facilitare la sformatura. Uno strato di distaccante applicato anche a pennello dovrebbe essere steso sulla superficie che va a contatto con la gomma poliuretanica. Il distaccante Universal Mold Release è disponibile anche nella versione liquida.

IMPORTANTE: Poiché le applicazioni non sono tutte uguali, è consigliabile fare un test prima dell'utilizzo per attestare l'adeguatezza del materiale in questione per il vostro lavoro.

Attenzione: La durata dello stoccaggio del prodotto è ridotta dopo l'apertura. La confezione aperta deve essere usata al più presto. Rimettere immediatamente il coperchio su entrambi i contenitori dopo aver prelevato il materiale, questo aiuterà ad aumentare il periodo di stoccaggio del materiale non utilizzato. XTEND-IT Dry Gas Blanket allungherà molto il periodo di stoccaggio del materiale non utilizzato.

MISURAZIONE E MISCELAZIONE

Le gomme poliuretaniche sono sensibili all'umidità e l'assorbono dall'ambiente circostante. Gli utensili di miscelazione ed i contenitori devono essere puliti e in metallo, vetro o plastica. I materiali devono essere usati e conservati a temperatura ambiente (73°F/23°C).

Brush-On 40,50 e 60: La Parte B del prodotto ha una consistenza pastosa e la parte A è liquida.

Brush-On 35: La parte A è pastosa e la parte B è liquida.

Riepite un contenitore fino al bordo con la parte in pasta, assicurandovi di eliminare qualsiasi spazio vuoto. Livellate la parte superiore del contenitore e rimuovere il materiale in eccesso. Unite le due componenti in un contenitore più grande. Mescolare per 3 minuti, prestando attenzione di passare accuratamente i lati e il fondo del contenitore numerose volte al fine di non lasciare residui di materiale non miscelato.

APPLICAZIONE, INDURIMENTO & PERFORMANCE

Applicazione – Questo prodotto va applicato a strati, generalmente dai 4 ai 6 strati. Per ridurre l'aria intrappolata tamponare il modello, in particolare intorno ai sottosquadra. Lasciare asciugare la prima mano per 30-40 minuti a temperatura ambiente. Applicare ulteriori strati assicurandosi che i precedenti siano gelificati (al tatto il silicone deve riprodurre l'impronta del polpastrello ma non deve aderire al dito). Stendere le mani successive fino ad ottenere lo spessore desiderato.

Attenzione: anche se non è necessario aggiungete del colorante So-Strong a ogni quantità di silicone da stendere in modo da poter distinguere i vari strati; questo vi permetterà di stendere strati uniformi.

Catalizzazione - Questi siliconi devono catalizzare una notte (almeno 16 ore) a temperatura ambiente (73°F/23°C). Il tempo di catalizzazione può essere ridotto con un lieve calore o aggiungendo al silicone l'accelerante Smooth-on "Kick-It".

Attenzione: Il silicone non catalizzerà con temperature inferiori ai 65°F/18°C.

Post-indurimento - Dopo che il silicone è catalizzato a temperatura ambiente, mettere lo stampo nel forno a 150°F (65°C) per 4-8 ore per migliorare le qualità fisiche e la performance.

Creare un controstampo - Una volta indurito, lo stampo, non essendo particolarmente rigido, ha bisogno di uno controstampo che può essere realizzato con il prodotto Plasti-Paste II, Plasti-Paste EPOXY o Free Form AIR.

Performance e Conservazione - 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. Non impilare gli stampi, esporli all'umidità o alla luce UV.

SICUREZZA

Prima dell'uso leggere attentamente la scheda tecnica e di sicurezza. Le schede sono disponibili sul sito o dal rivenditore. Tutti i prodotti Smooth-on sono sicuri se utilizzati seguendo con attenzione e diligenza le istruzioni.

TENERE FUORI DALLA PORTATA DEI BAMBINI

ATTENZIONE

La Parte A del prodotto è un prepolimero TDI. I vapori, che potrebbero essere molti se i materiali vengono scaldati o spruzzati, possono causare danni ai polmoni e di sensibilizzazione. Utilizzare i prodotti solo con una adeguata ventilazione. Il contatto con la pelle e con gli occhi può causare gravi irritazioni. In caso di contatto lavare gli occhi con acqua per 15 minuti e consultare immediatamente il medico. In caso di contatto con la pelle rimuovere con un detergente senz'acqua seguita da sapone. I prepolimeri contengono TDI, che se ingerito può essere considerato cancerogeno. Consultare le MSDS (schede di sicurezza). Parte B è irritante per gli occhi e la pelle. se contaminati, risciacquare gli occhi con acqua per 15 minuti e consultare immediatamente un medico. Rimuovere dalla pelle con acqua e sapone.

IMPORTANTE: tutte le informazioni fornite nel presente bollettino sono considerate accurate al meglio delle conoscenze tecniche disponibili. Non rappresentano tuttavia alcuna garanzia delle caratteristiche del prodotto e non motivano alcun rapporto giuridico-contrattuale. Essendo l'uso di questo prodotto al di fuori del controllo della SMOOTH-ON Inc. e della FERBA Srl. è responsabilità dell'utilizzatore definire l'idoneità del prodotto alle applicazioni cui è destinato, e l'assunzione di tutti i rischi e responsabilità per la sicurezza del suo impiego



Via Goito 23, 20851 Lissone MB
Tel. 039/463197 – 039/2143022
ferba@ferba.it – www.ferba-srl.it

