



[www.volna3d.ru](http://www.volna3d.ru)

ООО «Волна», 456770, Челябинская обл., г.Снежинск,  
б. Циолковского, 7А, тел/факс (35146) 9-29-31.  
ИНН 7423100351, КПП 745901001, ОГРН 1107423000145

## УРАЛЬСКИЙ ЦЕНТР БЫСТРОГО ПРОТОТИПИРОВАНИЯ И ТИРАЖИРОВАНИЯ

### Формовочный силикон на основе платины П серия

#### Описание:

Формовочный двухкомпонентный (основа + катализатор) полупрозрачный силикон на основе платины. Компонент **А** (основа), компонент **В** это катализатор на основе платины. Серия П имеет хорошую текучесть, растяжимость, эластичность и минимальную усадку. Пропорция смешивания 1:1.

#### Применение:

Силиконовая формовочная резина серии П хорошо подходит для создания форм (силиконовых литейных форм) для литья из полиэфирных и эпоксидных смол, PU форм, наживок для рыбы, стелек, воска, гипса, бетона, полиуретана (вспененного и жесткого). Формовочная резина применяется для детального воспроизведения статуэток, художественных изделий, пластмассовых игрушек, канцтоваров, украшений и аксессуаров для мебели, искусственных декоративных камней и т.п.

Идеально подходит для воспроизведения форм мелких и крупных деталей и сложных изделий.

Марка П20 используется для создания форм малых размеров, тогда как марка П30 – для форм большого размера, а П40 для плоских и более простых изделий. Отличительные черты: умеренная вязкость, надежная и практичная упаковка, хорошая текучесть, удобство эксплуатации, прочность, отличное сопротивление разрыву, простота эксплуатации.



#### Преимущества:

- Стабильность размеров (усадка менее 0,1%).
- Без запаха.
- Полимеризуется при комнатной или повышенной температуре за счет реакции присоединения.
- Высокая прочность на разрыв и высокая устойчивость к износу и растяжению.
- Высокая химическая стойкость к агрессивным компонентам некоторых видов смол.
- Легкое отделение отливки от формы.
- Хорошая текучесть (вязкость 4500-6000 срс).
- Не требует специального оборудования для смешивания и дозировки. Смешивание в пропорции 1:1.
- Хорошая устойчивость к высоким температурам и старению (от -60 °С до 200 °С).
- Быстрое изготовление форм (полимеризация 4-7часов).

**Срок годности:** 12 месяцев. Хранить при температуре 24°С в оригинальных закрытых упаковках.

**Упаковка:** 5кг/ведро + 5кг/ведро (1 система 10 кг.)

## УРАЛЬСКИЙ ЦЕНТР БЫСТРОГО ПРОТОТИПИРОВАНИЯ И ТИРАЖИРОВАНИЯ

### Технические характеристики

Модель	Цвет	Соотношение компонентов по массе (%)	Время работы со смесью при 25°C (минут)	Время отверждения (час)	Твердость (по Шору А)	Сопротивление раздиру (kN/m)	Прочность на разрыв (МПа)	Вязкость (cps)	Линейная усадка (%)	Удлинение при разрыве (%)
П20	полу-прозрачный	1 : 1	25-35	4-7	20±2	32±5	8±1.0	4500±1500	≤0.1%	≥430%
П30	полу-прозрачный	1 : 1	25-35	4-7	30±2	18±2	9.5±1.0	6000±1500	≤0.1%	≥370%
П40	полу-прозрачный	1 : 1	25-35	4-6	40±2	18±2	9.5±1.0	7500±2000	≤0.1%	≥290%

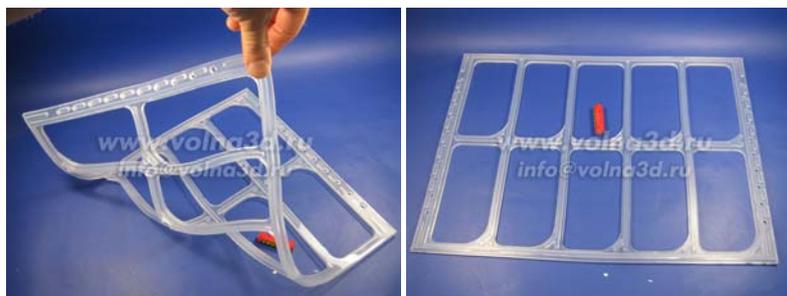
### Рекомендации:

1. Допустимо механическое, а также ручное смешивание. Для смешивания компонентов используйте чистую, сухую тару.
2. Перед использованием тщательно перемешайте основу (компонент А) и катализатор (компонент В) в течении 2-3 мин., периодически соскребая со стенок и дна контейнера.
3. Смешивание компонентов А и В производится в соотношении 1:1 по массе.
4. Тщательно перемешайте смесь в течении 2-3 мин., периодически соскребая со стенок и дна контейнера.
5. Для уменьшения количества воздушных пузырьков в силиконе рекомендуется проводить дегазацию смеси в вакуумной камере в течении 2-3 мин.
6. Перед тем, как смешивать компоненты, убедитесь, что они имеют комнатную температуру. После длительного хранения на не отапливаемом складе или перевозки в холодную погоду, может понадобиться до 24 часов для того, чтобы компоненты прогрелись до комнатной температуры. Оптимальная температура помещения при формовании должна быть 20-25°C и влажностью не более 50%.
7. Поверхность мастер-модели должна быть чистой и свободной от загрязнений. При необходимости, особенно при использовании пористой основы, используйте разделяющую смазку.

### Примечание:

Силиконы серии П на основе платины, поэтому они чувствительны к некоторым химическим соединениям и при контакте с ними происходит ингибирование (отравление) катализатора и основа не отверждается (не полимеризуется). Амино- и серо-содержащие материалы и оловосодержащие органические соли являются сильными ингибиторами.

Нельзя использовать латексные перчатки, шприцы с резиновыми насадками на поршнях и любые другие инструменты, имеющие в своей конструкции латексные детали.



Для заказа пишите или звоните нам:

[info@volna3d.ru](mailto:info@volna3d.ru)  
(35146) 2-37-18; 9-29-31