

IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO

Caucho de silicona de condensación de dos componentes para la creación de moldes.

Nombres comerciales: Liquid Mold 5Shores, Liquid Mold 20Shores, Liquid Mold 30Shores, Liquid Mold 40 Shores

Disponible en formatos: 500gr, 1kg y 5 kg.



Descripción del producto y aplicaciones

La serie **LIQUID MOLD** es un caucho de silicona de condensación de dos componentes, el componente A es un fluido líquido, el componente B es un agente de curado (endurecedor), los dos se pueden mezclar en proporción para la creación rápida de prototipos, se pueden curar a temperatura ambiente.

Aplicaciones potenciales

Es ampliamente utilizado en la fabricación de moldes de resina de PU, resina insaturada, resina de poliuretano, artesanías de yeso, productos de cemento, iluminación, decoración arquitectónica, muebles en relieve, regalos y papelería, esculturas grandes, componentes europeos, piedra cultural, diseño de modelos y simulación de paisajes y rocallas.

Características principales y beneficios típicos

- ✓ Gel de sílice de dos componentes: gel de sílice líquido y agente de curado.
- ✓ Resistencia a altas temperaturas y álcalis.
- ✓ Alta resistencia a la tracción y al desgarrar, rotación frecuente del molde.
- ✓ Buena fluidez.
- ✓ Después de agregar espesante, la viscosidad puede aumentar rápidamente.

Consideraciones generales de uso

Agente de curado (componente B): agitar bien antes de usar.

- La relación entre el componente A y el componente B es de 100:2 a 100:5. Esta relación se calcula según el peso de los componentes A y B. El peso se basa en el resultado del pesaje electrónico.
- Vierta los componentes A y B en el recipiente y remueve con la varilla. Si el color es uniforme, indica que la mezcla se ha realizado correctamente. El fondo y las paredes del recipiente deben estar bien pulidos para asegurar que el gel de sílice se mezcle completamente con el agente de curado. El gel de sílice y el agente de curado deben mezclarse uniformemente. De lo contrario, el molde mostrará una pieza solidificada, una pieza no solidificada y el gel de sílice una solidificación desigual. Esto afectará la vida útil del molde de silicona, el número de volteos e incluso provocará el desprendimiento del molde.
- Tras mezclar uniformemente el gel de sílice y el agente de curado, se debe realizar el proceso de vacío y la extracción de burbujas durante un tiempo prolongado. En condiciones normales, el tiempo de vacío no debe superar los 10 minutos, ni ser demasiado largo. El gel de sílice producirá una reacción de reticulación y se desintegrará, lo que provocará pérdida de material.

Al aspirar el recipiente, no se debe llenar demasiado, de lo contrario, el gel de sílice puede desbordar fácilmente el recipiente al aspirarlo.

- Generalmente, se fabrican moldes de cepillo para productos medianos o grandes. El proceso de producción del molde consiste en pegar una capa de gasa o fibra de vidrio. Si se desea fabricar un molde de película, se suele utilizar FRP o molde de yeso como protección.
- El molde se puede curar completamente después de 10 a 12 horas a temperatura ambiente, no caliente el curado, incluso para acelerar el tiempo de curado, no se recomienda que la temperatura sea superior a 60 grados.
- Si el prototipo del producto pertenece a materiales que contienen silicio, como cerámica, es mejor rociar el prototipo para facilitar el desmoldeo.
- Para lograr el mejor efecto, es mejor colocar el molde después de 24 horas.

Seguridad, manipulación y almacenamiento del producto

Los clientes deben revisar la última Hoja de datos de seguridad (SDS) y la etiqueta para obtener información sobre la seguridad del producto, instrucciones de manipulación segura, equipo de protección personal si es necesario, información de contacto del servicio de emergencia y cualquier condición de almacenamiento especial requerida para la seguridad.

Duración

Los productos tienen una vida útil de 12 meses a partir de la fecha de fabricación si se almacenan a temperatura ambiente en el envase originalmente sellado.

Limitaciones

Los clientes deben evaluar los productos Liquid Mold y tomar su propia determinación en cuanto a su idoneidad para su uso en sus aplicaciones particulares.

Propiedades físicas típicas

Propiedad	Método	Liquid Mold 5Shore	Liquid Mold 5Shore	Liquid Mold 5Shore	Liquid Mold 5Shore
Apariencia	/				
Viscosidad (20°C)	DIN 53018	Parte A: 12000 ± 2000 mPa·s	Parte A: 12000 ± 2000 mPa·s	Parte A: 12000 ± 2000 mPa·s	Parte A: 12000 ± 2000 mPa·s
Viscosidad (20°C)	DIN 53018	Parte B: 50 mPa·s	Parte B: 50 mPa·s	Parte B: 50 mPa·s	Parte B: 50 mPa·s
Proporción mezcla	/	100:3	100:3	100:3	100:3
Dureza shore A	DIN 53 505	7±2	20±2	30±2	40±2
Resistencia a tracción	DIN 53 504 52	≥1,5 MPa	≥2,5 MPa	≥3 MPa	≥3 MPa
Alargamiento de rotura	DIN 53 504 52	≥300 %	≥300 %	≥300 %	≥300 %
Resistencia al desgarro	RASTM D 624 matriz B	≥6 N/mm	≥6 N/mm	≥6 N/mm	≥6 N/mm
Tiempo de uso	/	30-50 min/25 °C	30-50 min/25 °C	30-50 min/25 °C	30-50 min/25 °C
Tiempo de curado	/	matriz B	matriz B	matriz B	matriz B

Las propiedades típicas son sólo de referencia.

Los datos contenidos en esta ficha técnica se refieren a pruebas de laboratorio. Las indicaciones y métodos indicados pueden estar sujetos a cambios en el tiempo de acuerdo con las posibles mejoras en las tecnologías de producción. La aplicación de los productos está fuera de nuestro control ya que no podemos intervenir directamente en las condiciones de los sitios de construcción y en la ejecución de las obras. Todas las indicaciones son de carácter general, no vinculan en modo alguno a nuestra empresa y por tanto la responsabilidad recae exclusivamente en el cliente. Se recomienda una prueba previa del producto para verificar su idoneidad para el uso previsto. El servicio técnico está disponible para proporcionar información adicional.

Para cualquier problema técnico o simple consejo, no dude en ponerse en contacto con nosotros (también enviándonos algunas fotos) a la dirección info@resinpro.es

El equipo de ResinPro lo saluda cordialmente y queda a su disposición!