



Mold Max™ Series

Gomas De Silicona De Curado Al Condensado

REVISION DEL PRODUCTO

Mold Max™ Siliconas son compuestos de gomas nuevas de estaño que tienen una excepcional resistencia al desgarre y propiedades para usarlo. *Mold Max™* Siliconas curan de una noche a otra (si la goma se rompe, rápidamente se forma un nudo parando la propagación de la misma).

Mold Max™ Siliconas reproduce los más finos detalles para una gran variedad de aplicaciones industriales y artísticas incluyendo reproducción prototipos, muebles, esculturas, y elementos arquitectónicos.

Mold Max™ Siliconas pueden espesarse con *THI-VEX™* thixotropic aditivo para aplicaciones de brochados.

Mold Max™ siliconas pueden tambien ser usados para ser vaciados con cera, yeso, metales de bajo derretimiento, uretanos, resinas epoxídicas y polyester (sin usar agente desmoldante).

REVISION TECNICA

	Shore A	Mezcla Por Peso	Color	Volumen Específico	Gravedad Específica	Viscosidad	Die B Resistencia Al Desgarre	Elasticidad Al Romper	Resistencia A La Tension	100% Modulus	Encojimiento
Mold Max 10	10	100A:10B	Amarillo Pálido	24.1	1.15	15,000 cps	90 pli	375%	275 psi	30 psi	.001 in./in.
Mold Max 20	20	100A:10B	Naranja Claro	23.5	1.18	25,000 cps	100 pli	350%	350 psi	35 psi	.001 in./in
Mold Max 30	30	100A:10B	Azúl Claro	23.5	1.18	25,000 cps	125 pli	300%	400 psi	110 psi	.004 in./in
Mold Max 40	40	100A:10B	Verde Menta	24.3	1.14	60,000 cps	75 pli	250%	500 psi	190 psi	.004 in./in.

~Pot Life: 45 Minutos ~Tiempo De Curado/Desmoldamiento: 24 hrs. (opcional: seguido con extra curado)

Bueno Entre Temperaturas: -65°F to 400°F (-19°C to 205°) Resistencia A Electricidad, volts/mil: >500

PREPARACION CONSEJOS

Applying A Sealer / Release Agent . . *Mold Max™* gomas pueden ser inhibidas por arcillas con base de sulfuro resultando que la gomas se ponga pegajosa por partes ó en toda la superficie del molde. Si hay alguna preocupación entre la compatibilidad de la goma y la superficie, una pequeña prueba es siempre recomendada. Pon una pequeña cantidad de goma sobre una area pequeña. Inhibición ocurre cuando la goma es pegajosa despues del tiempo recomendado para el curado.

Para prevenir inhibición, una “capa barrera” de clear acrylic lacquer es roceado sobre la superficie. Dejar secar. Aunque no es necesario, un agente desmoldante ayudará al desmoldamiento. Ease Release 800™ no tiene aceite de silicona y es bueno para hacer moldes de silicona. Productos de Mann Ease Release ™ los encuentras en Smooth-On y sus distribuidores. Si vaceas silicona en un molde de silicona, usa Ease Release 800 ™ . Ofrecemos **SAFIRE ™ catalizador** para Mold Max 30 que permite la goma curar sobre arcillas con base de sulfuro.

Midiendo & Mezclando . . Materiales deben ser guardados y usados en temperaturas tibias (72° F / 23°C). Guarda los materiales en temperaturas que no excedan 75°F / 23°C. Antes que empieces pre-mezcla Parte A(base) bien para dispersar el relleno que puede estar en la base. Despues de vacear las cantidades requeridas de Partes A y B dentro de la vasija de mezclar (100 partes A a10 partes B por peso), **mezclar bien por 3 minutos** asegurandote de **raspar los lados y base de la vasija varias veces**. Despues de mezclar partes A y B, aspirar el material se recomienda para eliminar el atrapado de aire. Aspiralo por 2-3 minutos (29 pulgadas de mercurio), asegurandote que haya suficiente espacio para que el producto se expanda.

Vaciando

Curado

Performancia Del Molde

Vaciando... Para mejores resultados, vacía la mezcla en un solo lugar en la parte más baja de la caja de molde. Deja que la goma busque su camino hasta nivelarse sobre el modelo. **Un vaciada pareja ayudará a eliminar el atrapado de aire.** La goma líquida debe estar por lo menos a 1/2" (1.3 cm) sobre la parte más alta del modelol.

Curado. . . Dejar el molde curar toda la noche (por lo menos 16 horas) a temperature de ambiente (77°F/25°C) antes de desmoldar. Puedes reducir el tiempo con moderado calor (125°F / 51°C por 4-6 horas). **Extra curado del molde por 4 - 5 horas a 125°F (51°C)** eliminará los residuos de humedad y alcohol. Esta agua y alcohol puede inhibir el curado de algunas resinas. Dejar el molde enfriar a temperature de ambiente antes de usarlo. No cure la goma donde las temperaturas son menos de 65°F /18°C.

Espesor Silicona de Mold Max™ THI-VEX™ thixotropic aditivo: Para aplicaciones de superficies verticales, *Mold Max™* las siliconas pueden ser espesadas para brochados. Diferentes viscosidades pueden ser obtenidas variando la cantidad de *THI-VEX™*.

THI-VEX™ es añadido como un porcentaje de Parte A y debe ser mezclado bien con Partes A y B.

Parte A + Parte B Catalizador(Mezclar Bien) + THI-VEX (% of Parte A) = Consistencia

100 Partes	10 Partes	1/2 Parte (0.5%) (% of Parte A)	Thick
100 Partes	10 Partes	1.0 Partes (1.0%) (% of Parte A)	Thicker
100 Partes	10 Partes	2.0 Partes (2 %) (% of Parte A)	Thickest

Pon una capa de goma. Espera a que se ponga "pegajosa" antes de poner la siguiente capa. Grosor final del molde debe ser por lo menos 3/8" (1 cm). Deja que la goma seque toda la noche antes de poner la máscara de soporte.

FastCat™ catalizador para gomas de silicona acelerará el curado de *Mold Max™* gomas. Usarlo en lugar de (ó en combinación con) *Mold Max™* Parte B regular catalizador. *FastCat™* reduce el tiempo de desmoldaje de toda la noche hasta poco tiempo como 30 minutos. **Nota:** el tiempo de trabajo se reduce segun la cantidad de *FastCat™* añadido. Ver el boletín técnico para *FastCat™* 10, 20 & 30 respectivamente (de *Smooth-On* ó sus distribuidores) para medida exactas y tiempos de curados.

Mold Max™ Thinner es un fluido que no reacciona y que baja la viscosidad de siliconas de curados de estaño ó platinos. *MM Thinner* ofrece las siguientes ventajas: [1] Una viscosidad baja de la mezcla(A+B) significa que la goma bota el aire por si sola no necesita aspirar; [2] Goma mezclada (A+B) se esparce mayor sobre los detalles del molde; [3] *MM Thinner* baja la dureza de la goma curada (durometro); [4] Pot life (tiempo de trabajo) es incrementado segun la cantidad de *MM thinner* usado. Una desventaja es que la tension y desgarres son reducidos en proporción con la cantidad de *MM* usado, sin embargo, las propiedades de nudo para evitar la propagación del rompimiento no varian. Ver el boletín técnico de *Mold Max™ Thinner* (de *Smooth-On* ó sus distribuidores) para más detalles.

La página de Seguridad Del Material(MSDS) para éste o cualquier producto de Smooth-On debe ser leído antes de ser usado y éstas páginas están disponibles a su disposicion. Todos los productos de Smooth-On son seguros para ser usados si segues las instrucciones cuidadosamente

Tel: (800) 762-0744 Fax: (610) 252-6200 PáginaWeb: www.smooth-on.com