



SMOOTH-CAST™ 325, 326 & 327

Colormatch™ Series Plástico Líquido Ultra-Baja Viscosidad

REVISION DEL PRODUCTO

Smooth-Cast™ 325, 326 & 327 ColorMatch™ son resinas nuevas de vaciado rápido que fueron creadas específicamente para añadir pigmentos y rellenos para alcanzar un efecto especial. La Serie ColorMatch es de "color neutral". Pequeñas cantidades de pigmentos ó colorantes, dan como resultados vívidos vaciados una vez seco (usa los pigmentos de Smooth-On son altamente concentrados). La Serie ColorMatch™ tiene una muy baja viscosidad y no requiere ser aspirado. Tiempo de desmoldaje varían de 10 minutos a 2-4hrs (depende del producto, masa y configuración del molde). SC325,326 & 327 son de mezcla 1A:1B / volumen.

SC 325, 326 & 327 también aceptan fácilmente rellenos (como URE-FIL 3 de Smooth-On). Porque como es de color neutral, SC 325 es ideal para crear efectos de marbol y madera, ó duplicando el parecido al metal añadiendo bronce, estaño u otro metal en polvo (ver el boletín técnico de Smooth-On acerca de vaciados de metal al frío). Aplicaciones para las Series ColorMatch™ incluyen: prototipos, modelos, figurines, efectos especiales, reproducción de pequeñas esculturas, joyería decorative, etc.

REVISION TECNICA

Valore: ~Mezcla: Uno por Uno por Volumen. ~Color: Amber Claro ~Durometro: Dureza 72D			
Pot Life	Tiempo De Desmoldaje (depende de masa*)	Encojimiento	
Smooth-Cast 325	2.5 minutos	7-10 minutos	.01 in./in.
Smooth-Cast 326	7-9 minutos	60 minutos	.006 in./in.
Smooth-Cast 327	10-20 minutos	2-4 horas	.0035 in./in.

*Vaciados hecho con el ColorMatch de Smooth-Cast™, plásticos líquidos no "curan al instante" permanecen en estado de "goma" y semi-rígido antes de ponerse rígido sólido.

COMPONENTES	COLOR	VISCOSIDAD	S.G. g/cm3	S.V. cu. in./lb.
Parte Mezclada A + B	Amber Claro	100 cps	1.07	27.7

Modulus: 61,600 PSI Última Resistencia A Tensión: 3,170 PSI

Pon Un Agente Desmoldante

Preparación . . . Todos los uretanos líquidos son **sensitivos a la humedad** y absorben humedad atmosférica. Las herramientas de mezclado deben ser de metal, vidrio ó plástico. Materiales deben ser guardados y usados en lugares tibios (72°F/33°C). Mezclado deber hacerse en una area bien ventilada. Usando protectores para los ojos, guantes y camisa larga para minimizar contacto con la piel.

Pon Agente Desmoldante . . . Un agente desmoldante es necesario para facilitar el desmoldamiento cuando se hacen vaciados en casi todas las superficies. Usa un desmoldante específicamente para hacer moldes (Universal Mold Release ó Ease Release 200 de Smooth-On y sus distribuidores). Una capa del desmoldante deber ser roceado sobre toda la superficie que va estar en contacto con la piel. ~**IMPORTANTE:** Para asegurarte de un cubierto total, pasa una brocha suave sobre toda la superficie esparciendo el desmoldante seguido de otra capa del desmoldante. Dejar secar por 30 minutos. Casi todos las gomas de silicona no necesitan desmoldante al menos que vacees silicona dentro del molde de silicona. Pon un agente desmoldante (como Mann Ease Release 200), para prolongar la vida del molde.

Cada Vez . . . Agita ó Mueve bien ambas partes A & B antes de usar.

Pre-Mezcla Pigmento ó Relleno Con Parte B . . . para resultados consistentes, pigmento ó relleno debe ser añadido por peso cada vez. Algunos "VACIADOS" de prueba deben hacerse hasta alcanzar el efecto deseado. Añade las cantidades deseada del pigmento ó relleno a Parte B y mezclar bien, hasta alcanzar un color parejo, luego añadir Parte A

Cuanto De Pigmento ó Relleno? **Pigment Ejemplo:** Generalmente, 0.5% - 1% de pigmento de Smooth-On añadido por peso de Parte B bota un color vibrante. Para efecto transluciente, añadir 0.1% de pigmento. **Vaciado De Metal Al Frío:** Tenemos Boletín Técnico en Vaciado de metal al frío. Porque los usuarios requieren diferente efectos, no podemos ofrecer todos los pigmentos ó rellenos. De nuevo, “prueba” de vaciaods deben hacerse hasta alcanzar el deseado.

Mezclando

Mezclando. . . . Materiales deben ser guardados y usados en lugares tibios (72°F / 23°C). **Agitar ó remover Parte A & B antes de usar.** Añade la cantidad necesaria de pigmentos ó relleno a Parte B y mezclar bien. Añadir Parte A (equivalente a la cantidad de Parte B) y **mezclar bien.** Mover despacio asegurandote de raspar los lados y el fondo varias veces. Cuidado de no derramar materiales de baja viscosidad fuera del recipiente. **SC325 seca rápido.** No demorar entre mezclado y vaciado.

IMPORTANTE: La vida del producto es drásticamente reducido despues de abierto. El producto restante debe ser usado lo más pronto possible. Inmediatamente reemplaza las tapas de ambas partes despues de usar el producto esto prolongará la vida del producto no usado. **XTEND-IT Gas Seco** (de Smooth-On) significativamente prolongará la vida del los uretanos líquidos.

Vaciado

Curado

Performancia

Vaciado. . . . Para mejores resultados, vacia tu mezcla en un solo lugar en la parte más baja del recipiente y deja que la mezcla busque su camino hasta cubrir el modelo. Esto minimizará el atrapado de aire.

Curado . . . SC 325 curará en 7-10 minutos*, SC 326 en 30 minutos* yt SC 327 en 2-4 horas* dependiendo de la masa y configuración. Vapores que no son tóxicos, pueden verse cuando el producto empieza a curar, desapareceran en un cuarto con adecuada ventilación. Extra Curado (calentando tu vaciado a 150°F/65°C) por 4 – 6 horas aumentará sus propiedades físicas y performancia. Vaciados hecho de plásticos líquidos de Smooth-Cast™ ColorMatch™ no “curan al instante” y permanecen en estado de goma por más tiempo que otras resinas de Smooth-Cast™.

Performancia . . . Vaciados curados son rígidos y durables. Resisten humedad, calor moderado, ácidos diluidos y pueden cortados, pintados ó pegados a otras superficies (primero el agente desmoldante deber ser limpiado). Si cortas el vaciado curado a máquina debes usar una máscara pare evitar respirar las pequeñas partículas. Vaciados pueden ser puestos en la intemperie despues de ser pintado. Vaciados no pintados con el tiempo se amarillan-más rápido cuando se exponen a la Luz UV. Porque nunca dos trabajos son similares, una pequeña prueba es siempre recomendado para determinar el uso del material.

Seguridad Primero!

Seguridad Primero!

Seguridad Primero!

Las hojas (MSDS) para éste y cualquier producto de Smooth-On debe ser leído antes de usarse. Todos los productos de Smooth-On son seguros de usar si se siguen las instrucciones cuidadosamente.

Ten Cuidado. Vapores, pueden ser significativamente si prepolymer es calentado ó roceado, puede dañar los pulmones. Usar solamente con una adecuada ventilación. Contacto con la piel y ojos puede causar irritación. Enjuagar con bastante agua por 15 minutos y recibir ayuda médica. Parte B (Etiqueta Azul) irrita los ojos y piel. Evitar el contacto prolongado con la piel. Si se contaminara, enjuagar bien con agua por 15 minutos y buscar ayuda médica. Cuando mezcle con Parte A siga las instrucciones.

Importante - La información que éste boletín técnico contiene es considerada precisa. Sin embargo, no se ofrece garantías acerca de la precisión de los datos, los resultados obtenidos ó de cualquier uso. Usuario debe determinar el buen uso del producto para cada aplicación y asumirá el riesgo.

Línea Gratuita: (800) 762-0744

Fax: (610) 252-6200

Visitanos A Nuestra Página Web: www.smooth-on.com

Pregunta acerca de nuestras Gomas de Uretanos y Siliconas Para Hacer Moldes

7/19/01