

Mold Star® 15, 16 y 30

Cauchos de Silicona de Platino



www.smooth-on.com

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los cauchos **Mold Star®** son siliconas de platino fáciles de usar, que se mezclan 1A:1B en volumen (no se necesita balanza). Las siliconas **Mold Star®** presentan viscosidades relativamente bajas y no se necesita desgasificación al vacío para la mayoría de las aplicaciones. El tiempo de empleo útil de **Mold Star® 15 SLOW** (lento) es de 50 minutos y el tiempo de endurecimiento es de 4 horas a temperatura ambiente. **Mold Star® 16 FAST** (rápido) es un material más rápido con un tiempo de empleo útil de 6 minutos y un tiempo de endurecimiento de 30 minutos. **Mold Star® 30** es un material más duro, de una dureza Shore 30A.

Las siliconas **Mold Star®** se endurecen para formar cauchos blandos y fuertes resistentes al desgarro y con muy baja contracción a largo plazo. Los moldes fabricados con **Mold Star®** durarán más tiempo en su biblioteca de moldes y resultan útiles para vaciar cera, yeso, resinas, concreto y otros materiales. El caucho **Mold Star®** endurecido es resistente al calor hasta los 450 °F (232 °C) y sirve para vaciar aleaciones de metales de baja fusión. **Nota: Los cauchos Mold Star® no están diseñados para aplicar a brocha.**

Nota: Este producto no se endurece en superficies que contienen azufre, aunque estén selladas.

RESUMEN TÉCNICO

	Viscosidad Mixta (ASTM D-2393)	Densidad Relativa (g/cc) (ASTM D-1475)	Volumen Específico (cu. in./lb.) (ASTM D-1475)	Tiempo de Empleo Útil (ASTM D-2471)	Tiempo de Endurecimiento	Dureza Shore A (ASTM D-2240)	Resistencia a la Tracción (ASTM D-412)	Módulo 100% (ASTM D-412)	Alargamiento a la Rotura % (ASTM D-412)	Resistencia al Desgarro Matriz B (ASTM D-624)	Color
Mold Star® 15 SLOW	12,500 cps	1.18	23.5	50 min.	4 horas	15A	400 psi	55 psi	440%	88 pli	Verde
Mold Star® 16 FAST	12,500 cps	1.18	23.5	6 min.	30 min.	16A	400 psi	55 psi	440%	88 pli	Azul-Verde
Mold Star® 30	12,500 cps	1.12	24.7	45 min.	6 horas	30A	420 psi	96 psi	339%	88 pli	Azul

Proporción de Mezcla: 1A:1B en volumen

Contracción (in./in.) (ASTM D-2566): < .001 in./in.

Rango de Temperatura Útil: -65°F to 450°F (-53°C to 232°C) *Todos los valores se miden a los 7 días a 73 °F/23 °C

RECOMENDACIONES PARA PROCESAMIENTO

PREPARACIÓN... Seguridad - Utilizar en un lugar con buena ventilación (del tamaño del ambiente). Utilizar gafas de seguridad, mangas largas y guantes de goma para minimizar el riesgo de contaminación. Usar únicamente guantes de vinilo. Los guantes de látex impiden que se endurezca el caucho. **Almacenar y utilizar el material a temperatura ambiente (73 °F/23 °C).** Temperaturas mayores disminuyen radicalmente el tiempo de trabajo y de endurecimiento. Almacenarlo a temperaturas superiores también disminuirá el período de conservación del material sin utilizar. Estos productos tienen un período de conservación limitado y deben utilizarse lo antes posible.

Inhibición del endurecimiento: El caucho de silicona de endurecimiento por adición puede verse inhibido por ciertos contaminantes del diseño que se moldea, lo cual puede producir una superficie pegajosa o directamente impedir que se endurezca el molde. El látex, las arcillas a base de azufre, ciertas superficies de madera, el caucho recién vaciado de poliéster, epoxi o uretano pueden provocar inhibición. Si le preocupa la compatibilidad entre el caucho y la superficie, se recomienda realizar una prueba a pequeña escala. Aplique una pequeña cantidad de caucho en un área del diseño que no sea central. La inhibición del caucho se da cuando aparece gomoso o sin endurecer transcurrido el tiempo de endurecimiento recomendado. Un buen método para prevenir la inhibición es aplicar una o más capas de laca acrílica transparente a la superficie del modelo. Deje secar por completo cualquier sellador antes de aplicar el caucho.

Aun con sellador, las siliconas Mold Star® no se endurecen en superficies que contienen azufre. Si no está seguro de si la arcilla contiene azufre, haga una pequeña prueba de compatibilidad antes de la utilización en un proyecto importante.

Aplicación del desmoldante: Aunque por lo general no es necesario, un desmoldante facilitará el desmolde en la mayoría de las superficies. Ease Release® 200 es un desmoldante de eficacia comprobada para despegar silicona de silicona u otras superficies. Puede solicitar los productos Ease Release® de Mann a Smooth-On o a su distribuidor de Smooth-On.

Dado que no hay dos aplicaciones idénticas, en caso de duda se recomienda realizar una pequeña prueba de aplicación para determinar si el rendimiento de este material es el apropiado.

Su Seguridad Primero!

Antes de utilizar este o cualquier producto de Smooth-On, lea la ficha de datos de seguridad (FDS) correspondiente, que puede obtener de Smooth-On a pedido. Todos los productos de Smooth-On resultan seguros si se leen y siguen detenidamente las instrucciones.

Mantener fuera del alcance de los niños

CUIDADO: Evite el contacto con los ojos. Los polímeros de silicona por lo general no irritan los ojos, pero es posible una leve irritación momentánea. Enjuagar los ojos con agua durante 15 minutos y consultar al médico. Quitar de la piel con un desinfectante para manos sin enjuague y luego agua y jabón. Los niños no deben usar este producto sin la supervisión de un adulto.

IMPORTANTE: La información de este boletín se considera exacta. Sin embargo, no hay garantía expresa ni implícita respecto de la exactitud de los datos, los resultados que se obtienen de su uso ni de que dicho uso no viole ninguna patente. El usuario debe determinar el grado en que el producto resulta adecuado para la aplicación prevista y asume todo riesgo y responsabilidad en este sentido

MEDIR Y MEZCLAR...

Medir y Mezclar - Antes de comenzar, premezcle por separado las partes A y B. Tras aplicar las cantidades necesarias de las partes A y B en el recipiente de mezcla (1A:1B en volumen), **mezcle bien raspando los costados y el fondo del recipiente varias veces**. El caucho debería tener un color uniforme sin vetas.

Optativo... Desgasificación al vacío: Aunque no es necesaria, la desgasificación al vacío ayuda a quitar el aire atrapado en el caucho de silicona. Tras mezclar las partes A y B, esponga el material al vacío durante 2-3 minutos con 29 pulgadas de mercurio, cuidando de dejar suficiente espacio en el recipiente para que se expanda el producto.

VERTIDO, ENDURECIMIENTO Y RENDIMIENTO...

Vertido - Para lograr resultados óptimos, vierta la mezcla en un único sitio en la parte inferior del campo de contención. Deje que el caucho busque su propio nivel. **Un flujo uniforme permitirá minimizar el aire atrapado**. Si se utiliza como material de molde, el caucho líquido debería emparejarse como mínimo a 1/2" (1,3 cm) por sobre el punto más alto de la superficie del modelo.

Endurecimiento: Deje que **Mold Star® 15 SLOW** se endurezca durante **4 horas** a temperatura ambiente (73 °F/23 °C) antes de desmoldar. **Mold Star® 16 FAST** puede desmoldarse al cabo de **30 minutos** a temperatura ambiente (73 °F/23 °C). Deje que el caucho de silicona **Mold Star® 30** se endurezca durante **6 horas** a temperatura ambiente (73 °F/23 °C) antes de desmoldar.

Termoendurecimiento: El tiempo de desmolde puede reducirse aplicando calor moderado. **Ejemplo:** Tras verter **Mold Star® 16** a temperatura ambiente, coloque el molde en una caja caliente o en un horno industrial a 140 °F (60 °C). Así, el tiempo para desmoldar una sección de 1/2" (1,3 cm) de espesor se reduce a unos 10 minutos. **Nota:** El tiempo varía según el espesor del molde.

Agregar una cantidad adecuada del acelerador de endurecimiento **Plat-Cat®** también reduce el tiempo de desmolde (véanse detalles en el boletín técnico de **Plat-Cat®**, en www.smooth-on). El tiempo de empleo útil y el de endurecimiento pueden alargarse con el retardador de endurecimiento **Slo-Jo®** (véanse detalles en el boletín técnico de **Slo-Jo®**, en www.smooth-on). No deje endurecer caucho a temperaturas inferiores a los 65 °F/18 °C.

Rendimiento y almacenamiento del molde: La vida útil técnica del molde depende de cómo se utiliza (los materiales vaciados, la frecuencia, etc.). Los materiales abrasivos como el concreto pueden erosionar rápidamente los detalles del molde, mientras que el vaciado de materiales no abrasivos (cera) no afecta los detalles. Antes de almacenar el molde, límpielo con una solución jabonosa y séquelo por completo. Los moldes en dos (o más) partes deben ensamblarse. Los moldes deben conservarse sobre una superficie pareja en un ambiente fresco y seco.



Llámenos a Cualquier Hora Si Tiene Preguntas Sobre Su Aplicación

Número Gratuito: **(800) 381-1733** Fax: **(610) 252-6200**

El nuevo sitio www.smooth-on.com abunda en información sobre la fabricación de moldes, vaciado y más.