

Rebound 25® y Rebound® 40

Cauchos de Silicona de Platino Aplicables a Brocha



www.smooth-on.com

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Rebound® 25 y **Rebound® 40** son cauchos de silicona de endurecimiento a base de platino fáciles de usar y autoespesantes para fabricar moldes para aplicación con brocha a partir de casi cualquier modelo. Al mezclar 1A:1B en volumen (no se necesita balanza), el caucho **Rebound®** puede aplicarse con brocha o espátula en superficies verticales sin hundimiento y se endurece con contracción insignificante para tornarse en un caucho flexible.

Rebound® 25 es blando, flexible y útil para elaborar moldes a partir de modelos con muescas profundas. Según la configuración del modelo, **Rebound® 25** puede invertirse como molde tipo guante. **Rebound® 40** es más duro y menos flexible. Estos productos son compatibles. Por ejemplo, puede aplicar dos capas de **Rebound® 25** y reforzarlo con dos capas de **Rebound® 40**.

Ventajas con respecto al caucho de uretano Brush-On®: a) **Rebound®** no se adhiere a la mayoría de las superficies, por lo cual la preparación de la superficie es mínima, b) dos líquidos que se mezclan fácilmente entre sí, c) funciona mejor con el vaciado para producción de resinas y aleaciones de metales de baja fusión y d) tiene un largo tiempo de conservación.

Basta con 4 capas delgadas para hacer un molde de producción flexible, fuerte y durable para vaciar cera, yeso, concreto o resinas (de uretano, poliéster, etc.). Y dado que **Rebound®** es una silicona con catalizador de platino, durará muchos años en su biblioteca de moldes. Los usos incluyen reproducciones de esculturas, restauración arquitectónica, fabricación de moldes para velas, vaciado de peltre, etc.

Nota: Estos productos no funcionan en ningún caso con arcillas para modelar que contengan azufre.

RESUMEN TÉCNICO

	Densidad Relativa (g/cc) (ASTM D-1475)	Volumen Específico (pulgada cúbica/libra) (ASTM D-1475)	Tiempo de Empleo Útil (ASTM D-2471)	Tiempo de Curado	Color	Dureza Shore A (ASTM D-2240)	Resistencia a la Tracción (ASTM D-412)	Alargamiento a la Rotura % (ASTM D-412)	Resistencia al Desgarro Matriz B (ASTM D-624)	Contracción (in./in.) (ASTM D-2566)
Rebound® 25	1.14	23.5	20 min.	6 horas	Anaranjado	25A	515 psi	690%	102 pli	<.001 in./in.
Rebound® 40	1.14	23.5	20 min.	6 horas	Verde	40A	486 psi	324%	106 pli	<.001 in./in.

*Todos los valores se miden a los 7 días a 73°F/23°C

Proporción de Mezcla: 1A:1B por volumen o peso

Viscosidad Mixta: Aplicable con brocha

RECOMENDACIONES PARA PROCESAMIENTO

PREPARACIÓN... Seguridad - Utilizar en un lugar con buena ventilación. 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.

Importante: Aun con sellador, **Rebound®** no funciona con arcillas para modelar 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 - Evitar 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...

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 o peso), **mezcle bien raspando los costados y el fondo del recipiente varias veces**. El caucho debería tener un color uniforme sin vetas.

APLICACIÓN, ENDURECIMIENTO Y RENDIMIENTO...

Aplicación del caucho: Este producto debe aplicarse por capas. Los fabricantes de moldes por lo general consideran que cuatro capas delgadas (de un espesor mínimo de 3/8") resultan adecuadas para un molde fuerte y efectivo. Utilizando un pincel duro, aplique una primera capa de caucho muy fina para captar los detalles intrincados. Dé toquitos con el pincel, sobre todo alrededor de las muescas, para reducir el aire atrapado. Las capas siguientes le aportarán fortaleza al molde. Antes de dar la próxima mano, deje secar la primera durante 60 minutos a temperatura ambiente hasta que se vuelva "pegajosa". "Pegajosa" al tacto no significa que quede pegada al dedo enguantado. Una vez que esté "pegajosa", ya puede aplicar la próxima capa. El tiempo de pegajosidad puede reducirse con calor moderado (secador de cabello o pistola de calor). Repita hasta lograr el espesor de molde necesario.

Cobertura: Unidad de 1 gal = 7 pies cuadrados (0,65 m²) - Unidad de 5 gal = 35 pies cuadrados (3,25 m²)

Nota: Si bien no es necesario, agregar una pequeña cantidad del pigmento de color Silc-Pig® a algunas mezclas de caucho permite distinguir una capa de otra. Esto garantiza la cobertura completa y ayuda a obtener capas uniformes.

Opción: Agregue el espesante Thi-Vex® para una mayor tixotropía; agregar un poco de Thi-Vex® espesará el caucho para rellenar las muescas profundas y los detalles. ¿Qué cantidad agregar? El 1% del volumen total de la mezcla aumenta considerablemente la tixotropía.

Opción: Agregue el diluyente Silicone Thinner de Smooth-On a la mezcla inicial para disminuir la viscosidad de la "capa de registro".

Colocación de un armazón de soporte: Una vez endurecido totalmente el molde, es necesario un armazón de soporte rígido (forma madre) para sostener el molde de caucho durante el vaciado. Plasti-Paste® II es un plástico alisable ideal como material de forma madre.

Endurecimiento: Deje que el molde se endurezca durante por lo menos 6 horas a temperatura ambiente (77 °F/25 °C) antes de desmoldar. No deje endurecer caucho a temperaturas inferiores a los 65 °F/18 °C. Puede endurecer el molde más rápido aplicando calor moderado (150 °F/60 °C) durante 2 horas.

Utilización del molde: En el primer vaciado, los moldes de caucho de silicona

exhiben características de desmolde naturales. Según lo que se vacíe en el molde, la lubricidad del molde se reduce con el tiempo y las partes comienzan a pegarse. Cuando se vacía cera o yeso no se necesita desmoldante. Se recomienda aplicar un desmoldante como Ease Release® 200 (comercializado por Smooth-On) antes de vaciar resinas de poliuretano, poliéster y epoxi para impedir la degradación del molde.

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 dudas sobre su aplicación.

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

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