

1- DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El caucho líquido Poly GlassRub 50 consta de dos partes (A y B) que, después de mezclar, curan a temperatura ambiente hasta un caucho transparente y flexible. La transparencia de Poly GlassRub 50 permite al fabricante de moldes ver si las burbujas de aire están atrapadas contra el maestro o si se forman en el molde. Además, las piezas de fundición de goma transparente u objetos encapsulados en goma transparente hacen exhibiciones interesantes o arte original. GlassRub curado puede amarillear ligeramente con el tiempo o después de la exposición a los rayos UV. Los tintes PolyColor se pueden agregar al caucho líquido para hacer un caucho teñido o coloreado, pero aún transparente.

2- PREPARACIÓN DEL MOLDE

Los modelos porosos, como madera, yeso, piedra, cerámica o mampostería deben sellarse. Múltiples capas de pasta secadas con cera y pulidas sellarán la mayoría de las superficies. El jabón de alfarero se puede usar como sellador para yeso. Laca, pintura, PVA y Pol-Ease® 2350 son desmoldeantes que también funcionan bien como selladores para muchas superficies. El modelo debidamente sellado debe recubrirse con un desmoldeante (por ejemplo, el desmoldeante Pol-Ease® 2300). Alternativamente, PolyCoat, un sellador y desmoldeante semipermanente, puede usarse en la mayoría de los modelos porosos o no porosos. Los modelos porosos deben ventilarse desde abajo para evitar que el aire atrapado forme burbujas en el caucho.

Los modelos hechos de plastilina que contiene azufre (p. Ej., Roma Plastilina) deben sellarse con goma laca. [PRECAUCIÓN: Cuando se usa goma laca como sellador, debe recubrirse completamente con agente desmoldante porque los cauchos de poliuretano se adhieren tenazmente a la goma laca].

Los modelos no porosos (p. Ej., Metales, plastilina, cera, cerámica esmaltada, fibra de vidrio y poliuretanos) deben recubrirse con un desmoldeante como el desmoldeante Pol-Ease® 2300 o PolyCoat.

Si hay alguna pregunta sobre la compatibilidad entre el caucho de molde líquido y la superficie del modelo preparado, realice un curado de prueba en una superficie idéntica para determinar que se obtiene un curado completo y una buena liberación.

3- MEZCLA Y CURADO

Antes de usar, asegúrese de que las Partes A y B estén a temperatura ambiente y que todas las herramientas estén listas. Las temperaturas de la superficie y del aire deben ser superiores a 15 °C durante la aplicación y durante todo el período de curado.

Poly GlassRub 50 tiene una relación de mezcla de 1A: 1B. Pese la Parte B en un recipiente de mezcla limpio de metal o plástico y luego pese la cantidad adecuada de Parte A en el mismo recipiente. Mezclar bien Mezclar a mano con una paleta de polietileno es mejor para evitar mezclar aire en la goma. Mientras mezcla, raspe los lados y el fondo varias veces para asegurar una mezcla completa. Vierta la goma lo antes posible después de mezclar para obtener el mejor flujo y la liberación de burbujas de aire.

La desgasificación al vacío y la fundición a presión del caucho líquido mezclado ayuda a proporcionar moldes o piezas sin burbujas, pero generalmente no es necesario.

La campana de presión puede ser útil para las partes más complejas que no pueden ventilarse. Una vez que se abren los recipientes de las Partes A y B y los líquidos están expuestos a la humedad atmosférica, pueden quedar pequeñas burbujas en el caucho transparente a menos que se desgasifique al vacío o se forme a presión.

¿Por qué elegir Poly GlassRub?

Aspecto cristalino (azul claro)

Reproduce detalles muy finos

Formulación fácil de usar: relación de mezcla 1A: 1B

Mezcla de baja viscosidad con excelente liberación de burbujas.

Largo tiempo de trabajo

Permita que el caucho cure a temperatura ambiente, 25°C). Desmoldar cuidadosamente después de aproximadamente 16 horas. Las propiedades de curado final se obtienen en aproximadamente siete días, pero los moldes se pueden usar con cuidado después de curar durante 16 horas. El calor acelera el curado: las bajas temperaturas ralentizan el curado. Evite el curado en áreas donde la temperatura sea inferior a 15°C.

Ambas partes A y B reaccionan con la humedad atmosférica y, por lo tanto, deben volverse a cerrar o usar tan pronto como sea posible después de la apertura. Antes de volver a sellar, Poly Purge, un gas seco más pesado que el aire, se puede rociar en recipientes abiertos para desplazar el aire húmedo y extender la vida de almacenamiento. Para bidones de 55 galones de las Partes A y B, coloque los cartuchos Drierite® en el tapón pequeño durante la dispensación para proteger el producto del aire húmedo que ingresa al tambor.

4- USANDO UN MOLDE DE GLASSRUB

Por lo general, no se necesita ningún agente desmoldeante al colar yeso o cera en GlassRub. Para reducir las burbujas de aire en una superficie de fundición de yeso, aplique una esponja, sumerja o rocíe el molde con enjuague de molde Pol-Ease y luego vierta yeso sobre el molde húmedo. Antes de moldear la resina, aplique el desmoldeante Pol-Ease 2300 al molde. Después de la colada repetida con ciertos materiales, los moldes pueden encogerse ligeramente ya que se pueden extraer aceites del caucho del molde. El uso de desmoldeantes que contienen solventes puede hacer que el moho se hinche con la exposición repetida. La selección adecuada de desmoldeante y / o capa de barrera puede minimizar estos efectos

5- COLANDO CON GLASSRUB

GlassRub 50 se puede colar con éxito en moldes de goma de poliuretano hechos de GlassRub 50 o de la serie Poly 74. El desmoldeante (p. Ej., El agente de liberación Pol-Ease® 2300) debe aplicarse correctamente a los moldes de poliuretano antes de verter GlassRub. Los moldes hechos de productos PlatSil® también funcionan bien y no requieren desmoldeante. No vierta GlassRub en moldes de silicona de estaño, ya que una ligera inhibición de la superficie puede producir una superficie pegajosa y parcialmente curada en la parte GlassRub.

6- CARGAS

Se pueden agregar varias cargas a GlassRub 50 para crear muchos aspectos diferentes (por ejemplo, polvo de mármol). Todas las cargas deben estar completamente secas antes de su uso. La humedad residual en un relleno puede crear pequeñas burbujas de aire indeseables en el caucho curado.

7- PROPIEDADES FÍSICAS

	Poly GlassRub 50
Relación de mezcla por peso o volumen	1A: 1B
Dureza Shore	A50
Tiempo de trabajo (min)	30
Tiempo de desmoldeo (horas)	16
Peso específico	1.0
Color en el curado	Como el cristal azul claro
Viscosidad mixta (cP)	1,200
Volumen específico (en in ³ / lb)	27,5

8- ENCAPSULADO DE OBJETOS

Al encapsular un objeto en GlassRub, es importante que el objeto esté libre de bolsas de aire, lo que puede desgasificar después de verter el caucho. Los objetos porosos deben sellarse con una capa de spray transparente de Krylon® para evitar que se formen burbujas en la superficie del objeto que se encapsula. Los objetos que se hundan pueden suspenderse utilizando un sedal de pesca ultrafino. Los objetos que flotan pueden sumergirse con un alambre delgado, que puede retirarse cuando el caucho comienza a gelificarse.

9- COLORES

Agregue PolyColors a GlassRub 50 mezclado o a la Parte B antes de mezclar con la Parte A para crear objetos de goma transparente de cualquier color. Experimente con PolyColors a pequeña escala para determinar la idoneidad. También se pueden agregar pigmentos a GlassRub 50, pero el caucho resultante no será transparente. Pruebe los pigmentos a pequeña escala primero para determinar su compatibilidad y apariencia final. Una pequeña adición de un PolyColor puede ayudar a eliminar el amarillamiento posterior al curado, que

10- USO EXTERIOR

GlassRub 50 no se recomienda para uso en exteriores. Se puede agregar Poly UV Additive con un peso total de 0.5 a 1% para reducir la aparición de color amarillento tras la exposición a los rayos UV.

11- SUAVIZANDO EL CAUCHO

Agregue el suavizante Poly 74/75 Parte C para suavizar el caucho GlassRub. Agregar 25% de Parte C al peso mixto total de GlassRub 50 reduce la dureza a ~ A30. Agregar 50% reduce la dureza a ~ A25. Haga pequeñas mezclas de prueba para determinar la mejor cantidad para la aplicación. Agregar Poly 74/75 Parte C retardará la cura de GlassRub 50, por lo que se deben permitir varios días para una cura completa. Los cauchos suavizados se pueden desmoldar durante la noche, pero serán frágiles.

12- LIMPIEZA

Limpie las herramientas antes de que la goma se cure. El etanol desnaturalizado es un buen solvente de limpieza, pero es altamente inflamable y debe manejarse con precaución. Cubra las superficies de trabajo con cera, Pol-Ease® 2300 Release Agent o PolyCoat para que el caucho curado pueda eliminarse fácilmente.

13- CADUCIDAD

Para obtener los mejores resultados, almacene los productos en recipientes sin abrir a temperatura ambiente (15-32 °C). Use productos dentro de los seis primeros meses.

Accesorios:

Selladores y agentes de liberación

Pol-Ease® 2300 Release Agent - 12-oz can, case of 12
 Pol-Ease® 2350 Release Agent - 1.5 lb, 26 lb
 Pol-Ease® 2450 Release Agent - 1.5 lb, 30 lb
 Pol-Ease® 2601 Release Agent - 2 lb, 40 lb
 Pol-Ease® 2650 Release Agent (Silicone-Free) - 1.5 lb, 35 lb
 Pol-Ease® 2500 Release Agent - 12-oz can, case of 12
 PolyCoat Semi-Permanent Sealer/Release - 1qt, 1 gal
 Pol-Ease® Mold Dressing - 40 lb
 Pol-Ease® Mold Rinse - 40 lb
 Poly PVA Solution (Green or Clear) - 2 lb, 40 lb

Tintes PolyColor

Blanco, rojo, verde, amarillo, azul, marrón y negro
 Botella de 4 oz (0.25 lb), 1.0 pinta (1.0 lb)

Suavizante

Poly 74/75 Part C Softener - 1 lb, 8 lb, 40 lb

Extensor de vida del producto

Poly Purge Aerosol Dry Gas - Lata de 10 oz, caja de 12

Estabilizador UV

UV Additive: botella de 4 oz, botella de 1 pinta (1 lb)

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

La información contenida en este boletín y proporcionada por Comercial Feroqa, S.A. (FEROCA) se considera precisa. Sin embargo, no se expresa ni implica ninguna garantía con respecto a la precisión de los datos, los resultados que se obtendrán mediante el uso de los mismos, o que dicho uso no infrinja ninguna patente. Antes de usar, el usuario determinará la idoneidad del producto para el uso previsto y el usuario asume todos los riesgos y responsabilidades en relación con el mismo.