

1- DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los cauchos líquidos PT Flex son gomas flexibles de curado rápido para usar en aplicaciones de creación de prototipos y modelos. Son excelentes para colar objetos decorativos, piezas de producción, herramientas, modelos, patrones, maestros duplicados y más. Con la adición de tintes PolyColor, los productos PT Flex se pueden usar para moldear piezas de cualquier color.

2- PREPARACIÓN DEL MODELO

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.

Verifique la relación de mezcla. Agite o revuelva la Parte B si así lo indica la etiqueta del producto. 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.

Permita que el caucho cure a temperatura ambiente, 25 °C. Desmoldear cuidadosamente después del "tiempo de desmoldeo" mencionado. Las propiedades de curado final se obtienen en aproximadamente siete días. 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 útil del almacenamiento.

¿Por qué elegir cauchos PT Flex?

- Formulaciones fáciles de mezclas 1A: 1B

-Baja viscosidad

-Reproduce detalles finos

-Baja contracción al curar

-Rápido tiempo de desmoldeo

-Fundible en grandes masas

4- SUAVIZANDO EL CAUCHO

Agregue el suavizante Poly 74/75 Parte C para suavizar el caucho PT Flex. Agregar 25% de Parte C al peso mixto total de La serie PT Flex 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 PT Flex 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.

5- ACELERANDO EL CURADO

Se puede agregar Poly 74/75 Part X Accelerator para aumentar la velocidad de curado, pero el tiempo de trabajo se puede reducir drásticamente. El calor también acelera la cura. Se recomienda no superar los 60 °C. Realice experimentos a pequeña escala para determinar la mejor cantidad de Parte X a utilizar.

6- ESPESANDO PARA APLICAR A PINCEL

Agregue PolyFiber II o Gel de sílice a las partes mixtas A y B para espesar la mezcla líquida en un gel para aplicar con brocha o lana.

7- USANDO UN MOLDE DE PT FLEX

Por lo general, no se necesita ningún agente de liberación al moldear yeso o cera en moldes PT Flex. Para moldear yeso: esponja, sumerja o rocíe el molde con enjuague de molde Pol-Ease® y luego vierta yeso sobre el molde húmedo para reducir las burbujas de aire en el yeso y ayudar a la liberación. Para fundir resina, rocíe primero el molde con Pol-Ease® 2300 Release Agent o PolyCoat. Para colar hormigón, use un desmoldeante, como Pol-Ease® 2650 o 2601. Evite los desprendimientos que contengan solventes ya que pueden causar distorsión por moho (es decir, contracción o hinchazón).

Después de la colada repetida con ciertas resinas, yeso y concreto, los moldes pueden encogerse ligeramente ya que estos materiales extraen aceites del molde. La selección adecuada de agente de liberación y / o capa de barrera puede minimizar este efecto. Si la contracción se hace evidente, una aplicación ligera del apósito para moldes Pol-Ease® puede ayudar a restaurar el molde a sus dimensiones originales. Los moldes PT Flex duran muchos años si se almacenan sin distorsiones en una superficie plana, no porosa, en un lugar fresco y seco, protegido de la luz solar directa. Si se requiere un uso ocasional en exteriores, agregue 0.5% de Aditivo UV al peso total de la mezcla para reducir la degradación característica de la superficie causada por la luz solar. Nunca almacene moldes PT Flex en el exterior ya que la exposición a los rayos UV eventualmente degradará el caucho.

8- PROPIEDADES FÍSICAS

	PT Flex 20	PT Flex 50	PT Flex 60	PT Flex 70	PT Flex 85	PT Flex D60
Relación de mezcla por peso	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	2A:1B
Dureza Shore	A20	A50	A60	A70	A85	D60
Tiempo de trabajo (min)	4	5	5	4	5	10
Tiempo de desmoldeo (horas)	2	2	2	2	2	16
Peso específico	1.00	1.03	1.03	1.05	1.06	1.03
Color en el curado	Tostado	Amarillo Ambar	Amarillo Ambar	Amarillo Ambar	Amarillo Ambar	Ambar
Viscosidad mixta (cP)	520	450	600	700	750	3000
Volumen específico (en in ³ / lb)	27,5	26,9	26,9	26,4	26,2	26,9
Contracción al curar (in/in)	0,0050*	0,0020*	0,0025*	0,0046*	0,0016*	0,0024*
Resistencia a la tracción (psi)	250	250	345	730	1064	3140
Módulo elástico (psi)	85	160	190	915	2700	52020
Alargamiento (%)	770	200	235	175	250	130
Resistencia al desgarro (pli)	50	50	70	130	190	790

*La contracción es causada principalmente por la gelificación mientras se calienta y luego se enfría. Las piezas que curan con un aumento de temperatura mínimo exhiben una resistencia mínima.

*Para obtener las propiedades físicas informadas anteriormente, el programa de curado es de 16 horas a 140 ° F (60 ° C).

9- 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.

10- 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.

11- 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.

Accesorios:

Selladores y desmoldeantes

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 - 1 qt, 1 gal
 Pol-Ease® Mold Dressing - 40 lb
 Pol-Ease® Mold Rinse - 40 lb
 Poly PVA Solution (Green or Clear) - 2 lb, 40 lb

Acelerador

Poly 75/75 Parte X Acelerador - 1 Lb, 8 Lb.

Suavizante

Poly 75/75 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)

Espesantes

Gel de Sílice
 Poly Fiber II - 1-gal pail, 5-gal pail, bag (15 lb)