

SMASH PLASTIC

Technický list

A. Popis produktu

Plastic SMASH! byl speciálně vyvinut jako rozbitné sklo, aby se snadno rozbíjelo nebo drtilo. Plastic SMASH! je čirý jako voda a po vytvrzení se třísť jako sklo. Lze jej odlévat do tenkých vrstev, např. k výrobě skleněných tabulí nebo jej lze použít v rotačním zařízení k výrobě dutých lahví, sklenic nebo předmětů podobných sklu používaných jako křehké rekvizity ve filmových a divadelních produkcích. Doporučená maximální tloušťka odlitku je přibližně 3–4 mm. Plastic

Poměr dvou velmi řídkých složek je 1A:1B objemově. Nízká viskozita zaručuje snadné míchání a lití. Hotový produkt je odolný vůči UV záření. Zajímavých barev a barevných efektů lze dosáhnout přidáním barevných pigmentů So-Strong nebo UVO.

POZOR: NENÍ URČENO K SOUKROMÉMU POUŽITÍ! Tento produkt je určen pouze pro průmyslové použití. Dodržujte prosím přesně pokyny v částech D. (Příprava), E. (Lití) a G.

B. Technické údaje

Míchání objemově.....	1:1
Viskozita směsi (mPas).....	900
Spec. hmotnost (g/cm ³).....	1,04
Barva.....	čirá
Doba zpracování (min.).....	5
Doba odformování (min.).....	90
Tvrdost (Shore D).....	80
Smrštění (%).....	0,01
Použitelnost.....	po 6 hodinách
Optimální použitelnost.....	po 16 hodinách
Teplotní odolnost (°C).....	26

Spotřeba materiálu na tabulku tl. 3 mm a 2,2 m² je ca. 7,26 kg.

C. Skladování • Trvanlivost

Skladujte a používejte při pokojové teplotě ca. 23°C. Uzavřené obaly by měly být spotřebovány do 6 měsíců od obdržení. Po otevření obalů se trvanlivost materiálu výrazně

Materiál absorbuje vlhkost ze vzduchu, která může během procesu vytvrzování vést k tvorbě puchýřů nebo pěnění. Po odebrání materiálu obě nádoby ihned uzavřete.

D. Příprava • Vhodný materiál na formy • Aplikace separačního prostředku

Pracujte v dobře větraném prostoru. Zpracování by mělo probíhat při relativní vlhkosti nižší než 50 %. Důrazně se doporučuje používat ochranu očí, gumové rukavice a oblečení s dlouhým rukávem.

Při zpracování tohoto materiálu by se měla používat také vhodná dýchací maska (informace o složkách naleznete v bezpečnostním listu).

Materiál na formy: Negativní formy vyrobené z našich kondenzačně vytvrzujících silikonů Mold Max 10, 14NV, 20, 25, 29NV, 30 a 40 jsou vhodné. Formy temperujte po dobu alespoň 8 hodin při 60°C

aby se zabránilo problémům se síťováním. **Pozor: Mold Max 10T, 15T, 27T a 60 nejsou**