

PMC - 724

Vloeibaar rubber verbinding

Algemeen:

PMC -724 is een gietrubber van gemiddelde hardheid en speciaal ontwikkeld voor het gieten van gips producten. Een ingebouwd losmiddel helpt bij het moeiteloos lossen van het gietstuk uit de mal en begint na een aantal gietsels steeds beter zijn werk te doen. Indien een soepeler rubber gewenst is, is de Shore A hardheid van PMC -724 eenvoudig te verminderen door toevoeging van **SO-Flex**.

Typische gebruiksmogelijkheden zijn: de fabricage van keramische slibmallen, fabricage van gipsornamentiek, de productie van prefab. betonelementen, special effect props.

Eigenschappen:

PMC-724 is geschikt voor het gieten van gips, beton, was en kunstharsen. PMC-724 bestaat uit twee componenten, A (geel etiket) en B (blauw etiket), die na menging in de voorgeschreven verhouding krimp-vrij uitharden tot een sterke en duurzame vormrubber.

Mengverhouding: 10 gewichtsdelen A op 100 gewichtsdelen B

hardheid: Shore A40

uithardingstijd: 16 uur

scheurvastheid: 16,11 kg/cm

viscositeit: 4000 cps

verwerken: min 12°C.

verwerkbaar: 20 minuten

rek: 700%

krimp: nihil

soortelijk gewicht: 1,38 kg/cm²

Werken met PMC -724:

Behandel het oppervlak van het model met een losmiddel c.q. afsluitmiddel. Polyurethanen zijn adhesief, d.w.z. zij hechten zich aan het oppervlak. Behandel het oppervlak van het model daarom met een losmiddel. Indien het model poreus is moet dit bovendien verzegeld worden. Geschikte losmiddelen voor poreuze oppervlakken (gips, hout, steen e.d.) zijn: Vaseline (spray), Sonite Seal Losmiddelwas (enige malen opbrengen tot materiaal niet meer zuigt) Echter beslist geen oliën aangezien deze de rubber aantasten. Zeepoplossingen .b.v. U_10 Soap Solution ((Smooth_On) Enige malen opbrengen tot materiaal niet meer zuigt, enige uren laten drogen). Smooth-On SuperSeal. Mann's Ease Release 2310. Eventueel kan ten overvloede een lichte laag Universal Mold release over bovengenoemde middelen aangebracht worden.

Geschikte losmiddelen voor niet poreuze oppervlakken zijn: Speciaallosmiddelen: Universal Mold Release (Smooth_On), Ease Release 2251, Acmos 82. Voor alle losmiddelen geldt; voldoende maar niet overmatig opbrengen en voor een gelijkmatige verdeling met een zachte kwast na wrijven. Na het opbrengen enige tijd laten drogen

Speciale gevallen: Sommige lakken en thermoplasten (Polystyreen) kunnen door de plastificeerders in de rubber aangetast worden. Behandeling met P.V.A. of schellak biedt voldoende bescherming. Zwavelhoudende stoffen (sommige plastilines) kunnen de uitharding van de rubber nadelig beïnvloeden. Breng een verzegelende laag P.V.A. of schellak aan. N.B. Na gebruik van schellak moet u deze echter alsnog met een losmiddel behandelen daar de rubber sterk aan schellak hecht. Maak in geval van twijfel over de te verwachten resultaten een kleine test.

Afwegen en mengen van PMC-724: Het nauwkeurig afwegen van de componenten is essentieel voor een goede uitharding van de rubber, gebruik een nauwkeurige weegschaal: Weeg nauwkeurig de benodigde hoeveelheid van component B af. Weeg nauwkeurig een toevoeging van 10% van de harder A af. Beter iets te veel dan te weinig. Meng de beide componenten gedurende enige minuten goed.

Vergeet niet met een spatel enige malen langs rand en bodem van de mengbeker te schrapen om te voorkomen dat hier ongemengde resten achterblijven. De rubber vormt nu een egaal gekleurde vloeistof en is klaar voor gebruik.

Gebruik als strijkrubber: De rubber is door toevoeging van verdikkingsmiddel D tot een kwast- of spatelbare massa te verdikken. Voor de hoeveelheid van de component D die men toevoegt moet men een gelijke hoeveelheid extra van de harder A toevoegen. Voeg eerst het verdikkingsmiddel toe aan de B component en meng beide goed. Als laatste voegt men de harder A toe.

B + 0% D	dan 10% A toevoegen	—gietrubber
B + 1% D	dan 11% A toevoegen	—dikte als lobbige verf
B + 2% D	dan 12% A toevoegen	—dikte als van mayonaise
B + 3% D	dan 13% A toevoegen	—dikke pasta

Sluit de verpakkingen direct na gebruik goed af!!

De rubber is nu klaar om ingegoten c.q. opgebracht te worden: Voor een goed resultaat is het best om het mengsel op een enkele plek op het laagste punt van de vorm in te gieten. De gietmassa zoekt zijn eigen weg met de geringste kans op hinderlijke luchtinsluiting of breng met een niet te zachte platte kwast de rubber met een debbende beweging op het origineel. Houdt de eerste laag dun voor een goed detail en om luchtinsluitingen te voorkomen. Zodra de eerste laag aanstijft kan men met volgende strijklagen de rubber op dikte brengen. Laat de rubber een nacht uitharden alvorens de mal van het origineel te lossen. Uitharding van de rubber is temperatuur afhankelijk en kan het best geschieden bij kamertemperatuur. Het kan enkele dagen duren alvorens de rubber zijn maximale sterkte bereikt. Uitharding van de rubber kan versneld worden door toevoeging van 53_25 cure accelerator.

De rubber kan door toevoeging van SO-Flex soepeler gemaakt worden: Door toevoeging van SO-Flex kan de rubber zachter gemaakt worden. Meng SO-Flex met component B en roer beide componenten goed alvorens de harder A toe te voegen. Onderstaande tabel geeft voor verschillende toevoegingen de resulterende Shore A waarde. Toevoeging van SO-Flex heeft geen invloed op de toe te voegen hoeveelheid harder.

B + 20% SO-Flex	geeft Shore A 25
B + 40% SO-Flex	geeft Shore A 15
B + 80% SO-Flex	geeft Shore A 6

Het schuimen van PMC-724:

COMPONENTEN	GEWICHTSDELEN
PMC-724 comp.A	20
PMC-724 comp.B	100
SO-Cure	2
Water	2

Voeg SO-Cure en water toe aan de B component. Goed mengen. Voeg vervolgens de harder A toe. Goed mengen. De rubber begint nu na korte tijd te schuimen.

Het versnellen met 53-25 Cure Accelerator:

Toegevoegd percentage:	verwerkbaar:	ontvormbaar na:
0.3 %	10 minuten	3 uur
1,0 %	5 minuten	2 uur

Percentages uitgedrukt in gewichtsprocenten van component B

Bij het werken met PMC-724 is het gebruik van een losmiddel noodzakelijk. Welk losmiddel geschikt is hangt af van het te gieten materiaal. Voor gips volstaat het bevochtigen van de mal met een zeepoplossing voor een goede lossing en betere vloeijing van de gips. (b.v. U-10 Mold Rinse). Beton kan in de rubber gegoten worden met behulp van een ontlastings-middel zoals In&Out.

Kunststoffen als polyurethanen, epoxies en polyesters kunnen gegoten worden met gebruik van specifieke losmiddelen als Universal Mold Release of Ease Release 200. Bij gebruik met polyester wordt de levensduur verhoogd door de mal voor elke gieting van een coating P.V.A. te voorzien. Dit beschermt de rubber tegen de agressieve inwerking van het styreen uit de polyester.

Het bewaren van de mal, Levensduur: Bewaar mallen indien zij niet gebruikt worden op een koele droge plek. Maak de mallen schoon en droog en plaats ze in de steunkap. Zorg ervoor dat mallen niet langdurig blootstaan aan vervormingen door stapelen of anderszins. Mallen die deskundig gemaakt zijn en met zorg behandeld worden kunnen vele jaren meegaan en een hoge productie leveren

Mengverhoudingen tabel:

PMC-724	verdikken tot:	gietbaar-	kwastbaar	spatelbaar	pasta
comp. B	toevoegen D:	0% D	1% D	2% D	3% D
	toevoegen A	10% A	11% A	12% A	13% A
100 GR. B	verdikkingsmiddel D	0% GR. D	2% GR. D	4% GR. D	6% GR. D
	harder A	20% GR. A	22% GR. A	24% GR. A	26% GR. A
200 GR. B	verdikkingsmiddel D	0% GR. D	4% GR. D	8% GR. D	16% GR. D
	harder A	40% GR. A	44% GR. A	48% GR. A	52% GR. A

Veiligheid en milieu:

- Alle Smooth-On producten zijn veilig in gebruik mits men de normale voorzorgen voor het gebruik van chemische producten in acht neemt.
- Zorg voor voldoende ventilatie in het werkvertrek
- Werk schoon en vermijdt onnodig of langdurig contact met huid of ogen.
- Werkblad en gereedschap evenals handen kunnen gereinigd worden met een lap gedrenkt in spiritus.
- Handen vervolgens wassen met water en zeep.
- Breng onverharde resten PMC en lege emballage naar het depot voor klein chemisch afval in uw gemeente.