

PMC-870

PU-gietrubber

Algemeen:

PMC-870 is een hardere gietrubber uit de Smooth-On PMC serie met uitzonderlijke mechanische eigenschappen. Na mengen van de twee componenten in een verhouding van twee delen A op één deel B vormt PMC-870 een makkelijk gietbare massa. Na uitharding vormt deze een duurzame rubber met een goede dimensionale stabiliteit en een grote slijtvastheid. Deze rubber is ideaal voor gebruik met agressieve en verslijtende gietmaterialen zoals beton en kunststoffen of gips met een grote exotherme reactie. Ook wordt PMC-870 gebruikt voor de fabricage van mechanische onderdelen.

Gegevens:

PMC-870 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: **2 volumedelen A op 1 volumedeel B**
of: **2 gewichtsdelen A op 1 gewichtsdeel B**

hardheid: Shore A 70	verwerkbaar: 35 min.
rek: >750%	scheurvastheid 28,6 kg/cm
krimp: nihil	viscositeit: 3000 cps
soortelijk gewicht: 1,04 kg/l.	optimale verwerkingstemp: 22 C.
min. verw. temp.: 12 C.	uithardingstijd: 16 uur

Werken met PMC-870.....Begin met het prepareren van uw model:

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 nawrijven. 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.

Weeg of meet nu de componenten zorgvuldig af: Roer component B goed om, alvorens met afmeten van de componenten te beginnen. De B-Component moet voor het afwegen goed gehomogeniseerd worden. Houdt u strikt aan de voorgeschreven mengverhouding. Weeg of meet zorgvuldig. Afmeten op gewicht (weegschaal) werkt over het algemeen nauwkeuriger dan op volume (maatbeker). Werkt u toch met een maatbeker, houdt dan rekening met wat er aan de wand blijft hangen. Dit kan voor beide componenten zeer verschillend zijn. (bij het afmeten kunt u hiervoor compenseren).

Meet de componenten af op volumedelen: Benodigd zijn twee bekers. De eerste dient om de componenten af te meten. De tweede moet voldoende groot zijn om beide componenten die met beker 1 zijn afgemeten bij elkaar te voegen en te mengen. Meet met de maatbeker de juiste volumes van beide componenten af en voeg deze bij elkaar in de mengbeker. 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. Of weeg ze af met een weegschaal: Weeg de juiste delen van beide componenten af met een goede weegschaal en voeg ze tezamen in het mengvat. Sluit de verpakkingen direct na gebruik goed af.!! PMC-870 is na opening van de verpakking beperkt houdbaar. Sluit verpakkingen altijd onmiddellijk goed af. Het opspuiten van Xtend-IT afschermgas (Smooth-On) helpt de houdbaarheid te vergroten.

De rubber is nu klaar om ingegoten 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. Laat de rubber een nacht uitharden alvorens de mal van het origineel te lossen. Uitharding van de rubber is temperatuur afhankelijk. De omgevingstemperatuur tijdens uitharden moet tenminste 18C zijn. 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.

Werken met PMC-870.... gebruik een losmiddel:

Bij het werken met PMC-870 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 ontkistings-middel zoals In&Out (Smooth-On). Kunststoffen als polyuretananen, 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 van de mal verhoogd door deze van een barrière coating te voorzien van b.v. Permaseal SMC. Dit beschermt de rubber tegen de agressieve inwerking van het styreen uit de polyester. Hierover wordt voor een goede lossing vervolgens Permaseal 650 aangebracht. Een aldus behandelde mal zal een hoge opbrengst leveren met minimale materiaaldegradatie.

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.

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 vermijd onnodig of langdurig contact met de huid.
- Vermijdt alle contact met de ogen. Mocht er toch oogcontact plaatsvinden, spoel dan met overvloedig water en waarschuw een arts.
- Werkblad en gereedschap evenals handen kunnen gereinigd worden met een lap gedrenkt in spiritus, thinner of aceton. Handen vervolgens wassen met water en zeep.
- Breng onverharde resten en lege emballage naar het depot voor klein chemisch afval in uw gemeente.
- Buiten bereik van kinderen houden.