

СМАЗКА СИЛИКОНОВАЯ ТУ 2229-146-22736960-2013

Концентрат на основе силиконов, растворённых в смеси растворителей, предназначен для создания антиадгезионного покрытия:

- на пресс-формах при формовании изделий из интегральных пенополиуретанов;
- на пресс-формах при формовании изделий из жёстких и полужёстких пенополиуретанов,
- при изготовлении форм, на границе полиуретан/модель;
- при изготовлении изделий из бетона, гипса, цемента, на границе полиуретан/отливка.

Работает как концентрат или как раствор в углеводородных или хлорированных растворителях.

При разбавлении растворителями, форму необходимо смазывать перед каждой заливкой.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- эффективна в диапазоне температур от плюс 20°C до 100°C;
- легко наносится распылением при помощи пистолета или вручную при помощи кисти, обеспечивая хорошее разделение
- глянцевая поверхность изделия;
- при применении как концентрат (не разбавляя) при однократном нанесении можно провести несколько съёмов изделий из формы (4-5 съёмов).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение
Основа	силикон
Внешний вид	Жидкость светло-желтого цвета
Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	75
Плотность г/см ³	1,4
Огнеопасность	трудногорючая
Гарантийный срок хранения, мес	12
Условия транспортирования и хранения	в не вскрытой и неповрежденной заводской упаковке в сухих складских помещениях, без попадания прямых солнечных лучей при температуре от минус 15°C до плюс 30°C

ФАСОВКА

металлические бочки 50, 100, 200 кг

металлические барабаны 1, 3, 5, 10, 20 кг

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Перед нанесением смазки необходимо тщательно очистить и обезжирить пресс-форму, чтобы удалить следы от предыдущих покрытий, а также от масел. Наносится при помощи кисти, валика или пульверизатора. Использование концентрата при получении полиуретановых эластомеров с использованием форм из металла (алюминий, сталь) или стеклопластика позволяет получать несколько съёмов.

При использовании силиконовой смазки в качестве раствора в углеводородных или хлорированных растворителях, формы необходимо смазывать перед каждой заливкой.

Наиболее оптимальный вариант разбавления силиконовой смазки растворителем 1:8 при формовании микрочаистых и жёстких пен, полиуретановых эластомеров. При формовании интегральных и полужёстких пен, рекомендуемое разбавление растворителем 1:10. Количество и концентрация наносимой смазки может меняться от величины отливаемых изделий, качества форм и материала, из которого они сделаны.

ВАЖНО! Если формы новые или были повреждены абразивными материалами, необходимо нанести слой смазки, подогреть форму, втереть смазку в поверхность формы чистой тряпочкой и вновь нанести слой смазки. Повторить процедуру два раза. Перед окрашиванием или склеиванием отлитых изделий необходимо тщательно очистить от разделительной смазки (обезжирить). В качестве разбавителя используют Нефрас С2 80/120 (бензин Калоша, БР-2), уайт-спирит.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА

После работы все оборудование и инструмент, используемые при работе со смазкой, должны быть очищены растворителем.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Использовать смазку в хорошо проветриваемых помещениях, особенно с применением распылителя. При нанесении смазки в рабочей зоне должны отсутствовать источники огня, недопустимо искрение электрооборудования.

Для уменьшения риска попадания смазки на кожу и в глаза необходимо работать в защитных очках, резиновых перчатках, в одежде с длинными рукавами. Контакт смазки с кожей или слизистой оболочкой глаз может вызвать раздражение. При

попадании в глаза – промыть водой в течение 15 мин и обязательно обратиться к врачу, при контакте с кожей- смыть состав водой с мылом.

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

Транспортировка осуществляется любым видом транспорта, в условиях, исключающих их увлажнение, загрязнение, механические повреждения тары и воздействие солнечных лучей.

Срок хранения 12 месяцев с даты изготовления в невскрытой и неповрежденной заводской упаковке при хранении в сухих складских помещениях при температуре от минус 15°С до плюс 30°С.

ЮРИДИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Вся информация и технические параметры, описанные в данном техническом листе, взяты из ТУ, а также по результатам лабораторных исследований, проводимых в компании ООО НПФ «Адгезив». Реальные их значения могут отличаться по независящим от нас причинам (температура, влажность, подготовка поверхности и т.д.). Выбранный продукт должен быть самостоятельно протестирован потребителем на пригодность для требуемого применения.

Информация верна, если продукт хранится и используется согласно рекомендациям производителя.