

Ecoflex™ 00-35 FAST Ecoflex™ 00-35 FAST

Caucho de silicona de curado por adición, súper suave Caucho de silicona de curado por adición, súper suave



www.smooth-on.com

DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PRODUCTO

Ecoflex™ 00-35 FAST es una silicona de curado rápido, suave y catalizada por platino que es versátil y fácil de usar. Las partes A y B se mezclan 1:1 por peso o volumen, el tiempo de trabajo es de aproximadamente 2.5 minutos y el caucho cura en unos 5 minutos a temperatura ambiente con una contracción insignificante. Su baja viscosidad asegura una mezcla y vertido fáciles. El caucho cura sin una superficie "pegajosa", es muy suave, muy fuerte y muy "elástico", estirándose muchas veces su tamaño original. Ecoflex™ 00-35 FAST es translúcido de color blanco hueso y puede pigmentarse usando pigmentos de color para silicona Silc Pig™.

Certificado como seguro para la piel - El material es seguro para la piel y está certificado por un laboratorio independiente. La silicona líquida Ecoflex™ 00-35 FAST curará contra la piel y puede utilizarse para aplicaciones de moldes corporales para crear moldes de caucho que curan rápidamente y son adecuados para verter cera, resinas, etc. Ecoflex™ 00-35 FAST también puede utilizarse para una variedad de aplicaciones seguras para la piel, incluyendo la creación de prótesis rápidas seguras para la piel para efectos especiales y cosplay, acolchado para dispositivos ortopédicos y ortóticos usados en el cuerpo y mucho más. Ecoflex™ 00-35 FAST también puede utilizarse para hacer moldes de caucho de curado rápido con alta elongación para verter una variedad de materiales.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

Relación de mezcla : 1A:1B por volumen

Viscosidad de la mezcla, cps: **3,500** (ASTM D-2393)

Gravedad específica, g/cc: **1.07** (ASTM D-1475)

Volumen específico, pulg. cúb./lb.: **26.0** (ASTM D-1475)

Tiempo de trabajo : 2.5 minutos (73°F/23°C) (ASTM D-2471)

Tiempo de curado : 5 minutos (73°F/23°C)

Color : Blanco hueso translúcido

Dureza Shore A : **00-35** (ASTM D-2240)

Resistencia a la tracción, psi: **200** (ASTM D-412)

Módulo al 100%, psi : **10** (ASTM D-412)

Elongación a la rotura: **900%** (ASTM D-412)

Resistencia al desgarro Die B, pli: **38** (ASTM D-624)

Contracción, pulg./pulg.: **< .001** (ASTM D-2566)

Rango de temperatura útil : -65°F a 450°F (-19°C a 232°C)

Todos los valores medidos después de 7 días a 73°F/23°C

RECOMENDACIONES DE PROCESAMIENTO

PREPARACIÓN...

Seguridad

Use en un área adecuadamente ventilada (ventilación de "tamaño de habitación"). Use gafas de seguridad, mangas largas y guantes de caucho para minimizar el riesgo de contaminación. Use solo guantes de vinilo. Los guantes de látex inhibirán el curado del caucho.

Almacene y use el material a temperatura ambiente (73°F/23°C). Temperaturas más

cálidas reducirán drásticamente el tiempo de trabajo y el tiempo de curado. Almacenar el material a temperaturas más cálidas también reducirá la vida útil del material no utilizado. Estos productos tienen una vida útil limitada y deben usarse lo antes posible. Los recipientes de mezcla deben tener lados rectos y fondo plano. Los palos de mezcla deben ser planos y rígidos con bordes definidos para raspar los lados y el fondo de su recipiente de mezcla.

Inhibición del curado - El caucho de silicona de curado por adición puede ser inhibido por ciertos contaminantes en o sobre el patrón a moldear, resultando en pegajosidad en la interfaz del patrón o una falta total de curado en todo el molde. El látex, la silicona de curado por estaño, las arcillas con azufre, ciertas superficies de madera, el caucho de silicona de curado por estaño, el poliéster recién vertido, el epoxi o el caucho de uretano pueden causar inhibición. Si la compatibilidad entre el caucho y la superficie es una preocupación, se recomienda una prueba a pequeña escala. Aplique una pequeña cantidad de caucho en un área no crítica del patrón. La inhibición ha ocurrido si el caucho está gomoso o sin curar después de que haya pasado el tiempo de curado recomendado.

Debido a que no hay dos aplicaciones exactamente iguales, se recomienda una pequeña prueba de aplicación para determinar la idoneidad para su proyecto si el rendimiento de este material está en duda.

Para prevenir la inhibición, una o más capas de laca acrílica transparente aplicada a la superficie del modelo suele ser efectiva. Deje que cualquier sellador se seque completamente antes de aplicar el caucho. Nota: Incluso con un sellador, las siliconas de platino no funcionarán con arcillas de modelar que contengan grandes cantidades de azufre. Haga una prueba a pequeña escala para verificar la compatibilidad antes de usarlo en su proyecto. Aplicación de un agente desmoldante no es necesario, un agente desmoldante facilitará el desmoldeo al verter dentro o sobre la mayoría de las superficies. Ease Release™ 200 es un agente desmoldante probado para su uso con caucho de silicona. Los productos Mann Ease Release™ están disponibles en Smooth-On o en su distribuidor de Smooth-On.

IMPORTANTE: Para asegurar una cobertura completa, cepille ligeramente el agente desmoldante con un cepillo suave sobre todas las superficies del modelo. Siga con una capa de niebla ligera y deje que el agente desmoldante se seque durante 30 minutos.

¡La seguridad es lo primero!

La Hoja de Datos de Seguridad del Material (MSDS) para este o cualquier producto de Smooth-On debe leerse antes de su uso y está disponible bajo solicitud a Smooth-On. Todos los productos de Smooth-On son seguros de usar si se leen y siguen cuidadosamente las instrucciones.

Mantener fuera del alcance de los niños

Tenga cuidado. Use solo con ventilación adecuada. El contacto con la piel y los ojos puede causar irritación. Enjuague los ojos con agua durante 15 minutos y busque atención médica inmediata. Elimine de la piel con un limpiador de manos sin agua seguido de agua y jabón.

Importante: La información contenida en este boletín se considera precisa. Sin embargo, no se expresa ni implica garantía alguna con respecto a la exactitud de los datos, los resultados que se obtendrán del uso de los mismos, o que dicho uso no infrinja ninguna patente. El usuario determinará la idoneidad del producto para la aplicación prevista y asumirá todo riesgo y responsabilidad en relación con ello.

desventaja es que la resistencia al desgarro y la tracción final se reducen en proporción a la cantidad de Silicone Thinner™ añadida. No se recomienda exceder el 10% en peso del sistema total (A+B). Consulte el boletín técnico de Silicone Thinner™ (disponible en Smooth-On o en su distribuidor Smooth-On) para obtener todos los detalles.

Espesamiento de Ecoflex™ 00-35 FAST - THI-VEX™ está hecho especialmente para espesar las siliconas de Smooth-On para aplicaciones en superficies verticales (hacer moldes por brocha). Se pueden obtener diferentes viscosidades variando la cantidad de THI-VEX™. Consulte el boletín técnico de THI-VEX™ (disponible en Smooth-On o en su distribuidor de Smooth-On) para obtener todos los detalles.

Si se aplica sobre la piel - Body Double™ Release Cream (disponible en Smooth-On) es un acondicionador de piel no tóxico que ayudará a liberar la goma de molde Ecoflex™ 00-35 FAST de las superficies de la piel con o sin vello. Se elimina con agua y jabón. Está altamente concentrado, por lo que una pequeña cantidad rinde mucho. Para usarlo, lave la sección del cuerpo deseada con agua y jabón y seque completamente. Aplique generosamente Body Double™ Release Cream a todas las superficies de la piel (desnudas y cubiertas de vello) que entrarán en contacto con la goma de molde.

Tenga especial cuidado en masajear y trabajar la crema de manera agresiva dentro y sobre el vello corporal. El vello corporal que no esté completamente cubierto con la crema desmoldante quedará encapsulado

y atrapado en la goma, lo cual será difícil y doloroso de eliminar.

Si existe alguna duda sobre la eficacia de una combinación de sellador/agente desmoldante, se debe realizar una prueba a pequeña escala en una superficie idéntica para verificar.

MEDICIÓN Y MEZCLA...

Revuelva bien la Parte A y la Parte B antes de dispensar. Después de dispensar las cantidades requeridas de las Partes A y B en el recipiente de mezcla (1A:1B por volumen o peso), mezcle bien durante 90 segundos asegurándose de raspar los lados y el fondo del recipiente de mezcla varias veces. Este material fragua rápidamente; no demore entre la mezcla y el vertido

VERTIDO Y CURADO...

Para obtener mejores resultados, vierta su mezcla en un solo punto en el punto más bajo del área de contención. Si está haciendo un molde, deje que la goma busque su nivel sobre el modelo. Un flujo uniforme ayudará a minimizar el aire atrapado. La goma líquida debe nivelarse al menos 1/2"

(1.3 cm) sobre el punto más alto de la superficie del modelo. **Curado/ Post-curado.** Deje que la goma cure según lo prescrito a temperatura ambiente

(73°F/23°C) antes de desmoldar. No cure la goma donde la temperatura sea inferior a 65°F/18°C. Opcional: El post-curado del molde ayudará a alcanzar rápidamente las propiedades físicas y de rendimiento máximas. Después de curar a temperatura ambiente, exponga la goma a 176°F/80°C durante 2 horas y a 212°F/100°C durante una hora. Deje que el molde se enfríe a temperatura ambiente antes de usarlo. Importante: La goma amarilleará naturalmente con el tiempo.

Calentar la goma hará que amarillee más rápidamente. Dilución de Ecoflex™ 00-35 FAST. El uso de Silicone Thinner™ de Smooth-On reducirá la viscosidad de Ecoflex™ 00-35 FAST para facilitar el vertido y la degasificación al vacío. Una



Llámenos en cualquier momento si tiene preguntas sobre su aplicación.

Línea gratuita: **(800) 381-1733** Fax: **(610) 252-6200**

www.smooth-on.com está cargado de información sobre la fabricación de moldes, fundición y más.

031824DH