Dane aktualne na dzień: 27-11-2026 04:36

Link do produktu: https://www.progmar.sklep.pl/silikon-hb-typ-3-500g-a-250g-b-250g-p-80.html




# Silikon HB TYP 3 500g (A 250g + B 250g)

Cena **97,00 zł**

## Opis produktu

## Silikon HB TYP 3 (500 g)

**Żaroodporny silikon do form – odlewy z cyny i ołowiu**

**Zawartość zestawu:**

- 250 g składnik A (czerwony)
- 250 g składnik B (biały)

Profesjonalny dwuskładnikowy kauczuk silikonowy utwardzany w temperaturze pokojowej (RTV), idealny do tworzenia elastycznych form żaroodpornych. Przeznaczony do odlewów z metali niskotopliwych, takich jak cyna czy ołów. Dzięki odporności na temperatury do 450°C (krótkotrwale), doskonale sprawdza się przy precyzyjnych projektach wymagających wysokiej jakości.

### Najważniejsze zalety:

- **Łatwe mieszanie** – proporcje 1:1 wagowo
- **Wysoka płynność** – łatwe wylewanie i dokładne odwzorowanie detali
- **Wyjątkowa elastyczność** – idealne do form z podcięciami
- **Odporność temperaturowa** – do 450°C (krótkotrwale)
- **Bardzo wysoka dokładność odwzorowania** – do 2 mikronów
- **Wysoka odporność na rozdarcie i pękanie**

### Zastosowanie:

- Formy do odlewów z cyny, ołowiu i innych metali niskotopliwych
- Odlewy z gipsu, betonu, gliny, cementu i żywic odlewniczych
- Modele z drewna, szkła, metalu, plastiku, wosku i ceramiki
- Formy jedno- i wieloczęściowe, również z podcięciami

**Nazwa stopu - Orientacyjna tem. topnienia w °C**
Stop Wooda - 70
Stop Lipowitza - 80
Stop Matrixa - 108
Stop Newtona - 96
Stop Lichtenberga - 92
Stop Rosego - 146
Stop Mireta - 305
Stopy Cyny - zależna od składu od 170 do 350
Cyna - 232
Ołów - 327

### Parametry techniczne:

- **Kolor składników:** czerwony (A) i biały (B)
- **Lepkość:** 6000 ± 300 mPas
- **Gęstość:** 1,17 g/cm³
- **Twardość Shore'a A:** 33 ± 2
- **Wydłużenie przy zerwaniu:** 370%
- **Wytrzymałość na rozdarcie:** 10 ± 1 N/mm²
- **Czas mieszania:** 1 minuta
- **Czas pracy (pot life):** 10 minut
- **Czas pełnego utwardzenia:** 90 minut
- **Stabilność wymiarowa po 24h:** 0,02%

## Wskazówki użytkowania:

Przed zalaniem formy metalem należy upewnić się, że jest ona całkowicie sucha. Dla lepszego efektu i ochrony formy zaleca się posypywanie talkiem. Produkt nie jest przeznaczony do kontaktu z żywnością ani do formowania ciała.
Model może być wykonany z żywic, pianek, gumy, drewna, metalu, szkła, ceramiki, gipsu, drewna, płyt modelowych itp. Materiały o powierzchniach porowatych powinny zostać pokryte środkiem
zacierającym pory ( np. środek na bazie polialkoholu winylowego, lak, lakier nitrocelulozowy, farba poliuretanowa, pasta woskowa, zagęszczone mydło ) za
pomocą pędzla lub tamponu. Ta operacja jest niezbędna aby uniknąć problemów podczas rozformowania.
Zalecamy aby zacieracz porów był materiałem bardzo płynnym ( nie będzie powodował zniekształceń powierzchni ).
Prace przy budowie form powinny być wykonywane w pomieszczeniach o niskiej wilgotności i w temp. ok 20$^{o}$C

**Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą odpowiednie dla chemikaliów środki ostrożności. Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych. Aby uniknąć reakcji alergicznych, należy nosić nieprzepuszczalne rękawice gumowe lub plastikowe oraz okulary ochronne. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć**

**mydłem w ciepłej wodzie, unikając rozpuszczalników, a po umyciu wytrzeć jednorazowym ręcznikiem papierowym - nie używać tkanin. Miejsce pracy powinno być dokładnie wietrzone, względnie nad miejscem pracy należy zamontować wyciąg.**

Informacje zawarte w niniejszej ulotce podane są w dobrej wierze i oparte są na naszej aktualnej wiedzy. Jednak podane informacje powinny być przed zastosowaniem najpierw sprawdzone w badaniach aby upewnić się czy produkt ten jest właściwy dla danego zastosowania. Ponieważ użycie produktu jest poza naszą kontrolą, dlatego odpowiedzialność za właściwe użycie spoczywa wyłącznie na użytkowniku. Nie ponosimy odpowiedzialności za niewłaściwe lub błędne użycie produktu.