

Link do produktu: <https://www.progmar.sklep.pl/silikon-rtv22f-0-5kg-silikon-0-25kg-kat-0-25kg-p-82.html>



Silikon RTV22F 0,5kg (silikon 0,25kg + kat. 0,25kg)

Cena

120,00 zł

Opis produktu

Poliaddycyjny silikon formierski z atestem do kontaktu z żywnością

Opis produktu

Poliaddycyjny silikon formierski to wysokiej jakości, dwuskładnikowy elastomer silikonowy utwardzający się w temperaturze pokojowej (RTV). Został opracowany z myślą o wykonywaniu elastycznych form przeznaczonych do kontaktu z żywnością, zapewniając doskonale odwzorowanie detali, bardzo wysoką trwałość oraz wyjątkową stabilność wymiarową.

Produkt doskonale sprawdza się przy wykonywaniu form do produkcji:

- czekolad i pralin,
- galaretek,
- kostek lodu,
- mas cukierniczych (lukier plastyczny, masa pistacjowa, marcepan),
- lodów,
- karmelu,
- oraz wielu innych wyrobów spożywczych.

Dzięki swoim właściwościom oraz odpowiednim certyfikatom silikon może być również wykorzystywany do wykonywania odlewów części ciała oraz produkcji gadżetów dla dorosłych.

Zastosowanie

Silikon przeznaczony jest do wykonywania elastycznych form, od których wymagana jest:

- bardzo długa żywotność,
- wysoka odporność na wielokrotne użytkowanie,
- doskonała stabilność wymiarowa,
- precyzyjne odwzorowanie nawet najdrobniejszych detali.

Polecany szczególnie do wykonywania form wykorzystywanych w:

- cukiernictwie,
- produkcji dekoracji tortów i ciast,

- produkcji czekolad,
- wykonywaniu figurek lodowych,
- produkcji elementów dekoracyjnych przeznaczonych do kontaktu z żywnością.

Najważniejsze zalety

- bardzo wysoka stabilność wymiarowa,
- niska lepkość ułatwiająca zalewanie modeli,
- minimalny skurcz podczas utwardzania,
- szybki proces utwardzania,
- bardzo dobra elastyczność,
- wysoka odporność termiczna,
- doskonałe odwzorowanie szczegółów.

Parametry techniczne

Proporcja mieszania (wagowo)
100 : 100

Kolor
Bładoróżowy

Lepkość Brookfielda
3250 mPa·s

Gęstość (25°C)
1,10 g/cm³

Czas życia mieszaniny (23°C)
5-15 minut

Czas rozformowania (23°C)
około 2 godziny

Pełne utwardzenie
24 godziny

Twardość
22 Shore A

Wydłużenie przy zerwaniu
350%

Wytrzymałość na rozdzielanie
3 MPa

Odporność termiczna
od -50°C do +200°C

Sposób użycia

Przed rozpoczęciem pracy należy dokładnie ujednolodzić oba składniki – bazę oraz utwardzacz.

Następnie odważyć składniki zgodnie z zalecaną proporcją i mieszać przez minimum 3 minuty, aż do uzyskania całkowicie jednorodnej masy. Podczas mieszania należy dokładnie zebrać materiał z boków i dna pojemnika. Najlepiej stosować pojemniki o gładkich, zaokrąglonych ściankach.

Mieszanie zaleca się wykonywać wolnoobrotowym mieszadłem elektrycznym lub pneumatycznym, aby ograniczyć napowietrzenie mieszanki oraz wzrost jej temperatury. Dopuszczalne jest również mieszanie ręczne.

Dla uzyskania najwyższej jakości form zaleca się odpowietrzenie mieszanki w komorze próżniowej (około 1000 mbar przez 5 minut).

Gotową mieszaninę należy wlewać cienkim strumieniem z wysokości około 30 cm, kierując materiał w najniższy punkt formy.

Ważne informacje technologiczne

Podczas przetwarzania należy unikać kontaktu silikonu z materiałami mogącymi zakłócić proces utwardzania, takimi jak:

- związki siarki,
- związki azotu,
- związki fosforu,
- arsen,
- katalizatory cynoorganiczne,
- stabilizatory PVC,
- utwardzacze żywic epoksydowych,
- gumy i kauczuki wulkanizowane siarką,
- katalizatory silikonów kondensacyjnych.

Kontakt z powyższymi substancjami może spowodować niepełne lub całkowite zahamowanie procesu utwardzania.

Bezpieczeństwo

Produkt nie jest klasyfikowany jako preparat niebezpieczny.

Podczas pracy należy stosować podstawowe zasady bezpieczeństwa obowiązujące przy obchodzeniu się z produktami chemicznymi oraz zachować czystość stanowiska pracy.

Uwagi

Formy przeznaczone do kontaktu z żywnością mogą być użytkowane dopiero po całkowitym utwardzeniu silikonu, nie wcześniej niż po 24 godzinach od wykonania.

Przed pierwszym użyciem należy sprawdzić, czy powierzchnia formy jest całkowicie sucha, nie wykazuje lepkości oraz posiada odpowiednią elastyczność. Wszelkie nieprawidłowości świadczą o niepełnym utwardzeniu lub błędnym wykonaniu formy, co wyklucza jej kontakt z żywnością.

W celu uzyskania najlepszych parametrów zaleca się wykonywanie wszystkich prac w temperaturze około **20°C**.