

Brush-On® Series

Polyuréthane souple



SURVOL DU PRODUIT

Les caoutchoucs de moulage de la série Brush-On de Smooth-On sont très versatiles et sont reconnus pour leur résistance à l'abrasion et au déchirement. Faciles à préparer grâce à un ratio simple de 1 pour 1, ils se mélangent aisément et peuvent être appliqués au pinceau ou à la spatule. Les Brush-On 35, 40, 50 & 60 peuvent être appliqués sur une surface verticale sans couler et catalyseront avec un retrait négligeable en un caoutchouc à haut rendement de production. Chacun de ces produits prendra avec précision les détails sur n'importe quel modèle original.

Brush-On 35, le plus souple de la série, permet la plus grande flexibilité et est utilisé sur des modèles comportant des contre-dépouilles importantes. Le Brush-On 50 et le Brush-On 60 offrent une meilleure résistance à l'abrasion et au déchirement et sont idéals pour couler le béton et les plâtres durs dans des applications qui requièrent moins de flexibilité. Ces produits sont compatibles. Par exemple, vous pouvez appliquer 2 couches de Brush-On 40 et couvrir celui-ci de 2 couches de Brush-On 50 ou 60. Les trois caoutchoucs sont recommandés pour la reproduction de sculpture, la restauration architecturale et la production de béton coulé.

SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT

	A: B Ratio de mélange au volume	A: B Ratio de mélange au poids	Viscosité du mélange (ASTMD-2393)	Gravité Spécifique (g/cc) (ASTMD-1475)	Volume Spécifique (cu.in/lb.)	Couleur	Dureté (ASTMD-4128)	Résistance à la Traction (ASTMD-412*)	Bris à l'étirement (ASTMD-412)	Résistance à la Déchirure (ASTMD-624)
Brush-On® 35	1:1	100:67		1.29	21.5	Gris-Vert	35A	335 psi	1,000%	57 pli
Brush-On® 40	1:1	100:125		1.17	23.7	Blanc-cassé	40A	300 psi	1,000%	60 pli
Brush-On® 50	1:1	100:125		1.17	23.7	Blanc-cassé	50A	500 psi	400%	80 pli
Brush-On® 60	1:1	100:125		1.18	23.5	Blanc-cassé	60A	630 psi	400%	80 pli

Temps de travail: 20 minutes

Temps de prise: 16 heures / Toute la nuit

Rétrécissement: < .001 po/po

* Ces données ont été établies après 7 jours, à 73°F / 23°C

RECOMMANDATIONS

Commencez par préparer votre modèle...

Préparation— Les matériaux doivent être entreposés et utilisés à température ambiante (73°F / 23°C). L'humidité doit être faible. Ces produits ont une durée de conservation limitée et doivent être utilisés le plus tôt possible. Porter des lunettes de sécurité, des manches longues et des gants en caoutchouc pour minimiser les risques de contamination. Une bonne ventilation (taille de la pièce) est nécessaire.

Certains matériaux doivent être scellés— Pour empêcher l'adhérence entre le caoutchouc et la surface du modèle, les matériaux poreux (gypse, béton, bois, pierre, etc.) doivent être scellés avant d'appliquer un agent de démoulage. SuperSeal® ou One Step® (disponible chez Smooth-On) sont des produits de scellage à séchage rapide qui permettent de sceller les surfaces poreuses sans interférer avec les détails de surface. Shellac convient aux contours rugueux. Un Shellac de haute qualité est préférable pour sceller des argiles de modelage qui contiennent du soufre ou de l'humidité (à base d'eau). Les thermoplastiques (polystyrène) doivent également être scellés avec de la gomme laque ou du PVA.

Dans tous les cas, l'agent scellant doit être appliqué puis séché complètement avant d'appliquer l'agent démoulant.

Surfaces non poreuses— Le métal, le verre, les plastiques durs, les argiles sans soufre, etc. n'exigent qu'un agent démoulant.

Application d'un agent démoulant— Un agent démoulant est nécessaire pour faciliter le démoulage lors de la coulée dans ou sur la plupart des surfaces. Utiliser un agent de démoulage spécialement conçu pour la fabrication des moules (Universal® Mold Release disponible chez Smooth-On). Une couche d'agent démoulant doit être appliquée sur toutes les surfaces qui entreront en contact avec le caoutchouc.

IMPORTANT: Pour assurer une couverture complète, brosser légèrement l'agent démoulant avec un pinceau doux sur toutes les surfaces du moule. Suivre avec un léger brouillard et laisser sécher pendant 30 minutes. Parce que 2 applications ne sont jamais vraiment identiques, il est recommandé de faire un essai à petite échelle afin de déterminer la pertinence d'utiliser ce matériau dans votre projet.

IMPORTANT: La durée de conservation du produit est réduite après l'ouverture. Le produit restant doit être utilisé le plus tôt possible. Le remplacement immédiat des couvercles sur les deux récipients après la distribution du produit aidera à prolonger la durée de conservation du produit inutilisé. La couverture de gaz sec XTEND-IT® (disponible par Smooth-On) prolongera considérablement la durée de conservation des produits d'uréthane liquides inutilisés.

La sécurité d'abord !!

La fiche de donnée signalétique de ce produit ainsi que tout autre produit Smooth-On doit être lu avant l'utilisation et est disponible sur demande ou sur les sites de Smooth-On (www.smooth-on.com) et de Sial (www.mmc-canada.com).

Prudence

La partie A est un polymère TDI. Les vapeurs, qui peuvent être significatives si le matériau est chauffé ou vaporisé, cause des dommages et de la sensibilisation aux poumons. Utiliser seulement avec une ventilation adéquate. Tout contact avec la peau et les yeux peuvent causer une sévère irritation. Rincer les yeux à l'eau pendant 15 minutes et obtenir des soins médicaux immédiatement. Nettoyer la peau avec un linge sec suivi d'un lavage à l'eau et au savon. Les prépolymères contiennent des traces de TDI, qui si ingurgité peuvent être considéré comme potentiellement cancérigène. Se référer à la fiche signalétique.

La partie B est irritante pour la peau et les yeux. S'il y a contamination, rincer les yeux à l'eau pendant 15 minutes et obtenir des soins médicaux immédiatement. Nettoyer la peau à l'eau et au savon. Lorsque mélangé avec la partie A, suivre les précautions concernant la manipulation des isocyanates.

Important – Tous les renseignements indiqués dans la présente sont considérés comme exacts. Toutefois, aucune garantie n'est exprimée quant à l'exactitude de ces données, aux résultats obtenus de l'utilisation de ce produit et que ceux-ci n'enfreindront pas un droit d'auteur ou un brevet. Les utilisateurs doivent déterminer la pertinence de ce produit pour l'application prévue et assument tous les risques et responsabilités afférents à son emploi.

MESURE & MÉLANGE...

Les uréthanes liquides sont sensibles à l'humidité et absorbent l'humidité atmosphérique. Les outils de mélange et les récipients doivent être propres et fabriqués en métal, en verre ou en plastique. Les matériaux doivent être entreposés et utilisés à température ambiante (73°F / 23°C).

Mélange— La partie B est une pâte ayant la consistance du glaçage à gâteau. Remplir un contenant à ras bord de cette pâte en vous assurant d'éliminer toute poche d'air. Nivelier et retirer tout excédant. Transvider entièrement la pâte dans un contenant plus grand servant de contenant à mélanger. Ensuite, remplir le premier contenant à ras bord avec la partie A (liquide) et la verser dans le contenant à mélanger. Après avoir mis une partie égale de A et de B dans le contenant, mélanger vigoureusement pendant 3 minutes en vous assurant de bien racler les parois et le fond du contenant à plusieurs reprises.

APPLICATION, DURCISSEMENT & PERFORMANCE...

Application du caoutchouc— Ce produit doit être appliqué en couches successives. Les fabricants de moules jugent que l'application de quatre à six couches (épaisseur minimale de 3/8 ") est recommandée pour un moule de production. À l'aide d'un pinceau raide, la première couche de caoutchouc doit être appliquée en une couche mince pour prendre les détails dans toute leur complexité. L'appliquer en tamponnant, spécialement autour des contre-dépouilles, pour éviter d'emprisonner des bulles d'air. Les couches successives ajouteront de la résistance au moule. Laisser sécher la première couche pendant 30 à 40 minutes à température ambiante ou jusqu'à ce que le produit soit "collant" avant d'ajouter la couche suivante. Répéter jusqu'à l'obtention de l'épaisseur recherchée. Ne pas laisser le caoutchouc durcir complètement entre les couches, car il pourrait en résulter un délaminage.

Remarque: Bien que cela ne soit pas nécessaire, ajouter une petite quantité de pigment de couleur liquide SO-Strong® à tout autre mélange de caoutchouc vous aidera à distinguer une couche de la suivante. Cela vous assurera d'appliquer un revêtement complet à chaque fois et aidera à créer des couches uniformes.

Durcissement— Laisser le moule durcir toute la nuit (au moins 16 heures) à température ambiante (73°F / 23°C) avant de démouler. Le temps de durcissement peut être réduit avec une chaleur douce ou en ajoutant un accélérateur "Kick-It®". Ne pas laisser durcir le caoutchouc à des températures inférieures à 65°F / 18°C.

Post-durcissement— Une fois le caoutchouc durci à température ambiante, le fait de chauffer le caoutchouc à 150°F (65°C) pendant 4 à 8 heures augmentera les propriétés physiques et les performances de façon significative.

Appliquer une coquille de support— Une fois le moule complètement durci, une coquille rigide est nécessaire pour supporter le moule en caoutchouc pendant la coulée. Plasti-Paste® II est un plastique applicable à la spatule, idéal pour construire la coquille.

Utilisation du moule— Lors de l'utilisation du moule, un agent démoulant doit être appliqué avant chaque coulée. Le type d'agent démoulant à utiliser dépend du matériau de coulé. L'agent démoulant approprié pour la cire, le caoutchouc liquide ou les matériaux thermodurcissables (c'est-à-dire les plastiques liquides) est un agent démoulant en vaporisateur spécialement conçu pour la fabrication de moules (disponible chez Smooth-On ou votre distributeur). Avant le coulage des matériaux de plâtre, éponger le moule avec une solution savonneuse pour un meilleur écoulement du plâtre et un démoulage plus facile. **In & Out® II Water Based Release Concentrate** (disponible chez Smooth-On) est recommandé pour le démoulage plus facile des matériaux abrasifs comme le béton.

Performance et entreposage - Les moules complètement durcis sont résistants, durables et performants s'ils sont utilisés et rangés correctement. La vie physique du moule dépend de son utilisation (matériau coulé, fréquence, etc.). Avant de ranger le moule, le nettoyer avec une solution savonneuse et assécher complètement. Les moules en deux parties doivent être assemblés. Les moules doivent être rangés sur une surface de niveau dans un environnement frais et sec. Ne pas superposer les moules ni les exposer à l'humidité ou aux rayons UV.



Distribué par : **Sial**

2860 Le Corbusier, Laval, Québec (Canada), H7L 3S1

Tél : 450.687.4046 / 514.990.9821 Télécopieur : 450.687.4105

info@sial-canada.com / www.sial-canada.com