

VÝROBA FOREM ZA POUŽITÍ GELFLEXU

Gelflex je opakovaně použitelný pružný formovací materiál. Tepelně roztavitelný PVC Gelflex je používán pro výrobu forem.

Je k dispozici ve dvou variantách, lišících se tvrdostí: tvrdý stupeň – modrý, tvrdost 13°A, měkký stupeň – béžový, tvrdost 8°A.

Předtím, než budete kopírovat jakýkoliv návrh, je důležité, aby nedošlo k porušení autorského práva nebo registrovaného průmyslového vzoru.

Existují dva důležité body, které musíme mít na paměti při používání Gelflexu:

- 1.) efektivní „utěsnění“ porézních předloh, např. těch ze sádry nebo cementu.
- 2.) ohřívání a odlévání Gelflexu při určitých teplotách, při jejich překročení může dojít ke smrštění formy a počet možných opětovných roztavení se výrazně sníží.

UTĚSNĚNÍ FORMY

Jestliže je povrch originálu porézní nebo vlhký, je nutno jej nejprve patřičně upravit tak, aby se zabránilo tvoření bublin na povrchu formy vlivem rozpínajícího se vzduchu nebo uvolňování vodních par.

Pro přípravu modelů jsou k dispozici dva těsnící materiály – PS8 a G4 – viz níže uvedená tabulka doporučených předúprav.

Pozn. Při ošetření modelu je nutno brát ohled na cenné originály, protože obě těsnidla mohou způsobit změnu barvy povrchu.

Aplikace	Metoda těsnění
Omítka	Na suché nebo vlhké omítky – použít PS8. Na mokré omítky – použít G4.
Staré malované omítky	Odstraňte barvu. Vápno a emulze se opatrně odstraní namáčením ve studené vodě. Lak se odstraní horkou vodou. Ve výjimečných případech je požadována pistole na odstranění nátěrů. Utěsňte s G4.
Modelovací hmota	Neutěšňovat pokud je hlína vlhká. Pokud je hlína stará a suchá, dostatečně navlhčete nebo ponořte do vody a utěsňte s G4.
Cement nebo kámen	Voda je nejlepší těsnidlo, ponořit do vody nebo dostatečně postříkat vodou. Může být utěsněno s G4.
Kov	Natřete separačním prostředkem (kromě hliníku). Zahřejte model, aby se předešlo ochlazení Gelflexu.
Sklolaminát	Pokud není plně vytvrzený, zahřejte na 40°C k dokončení odpařování. Nalijte gelflex po ochlazení.
Sklo nebo čínský porcelán	Nepoužívejte cenné předměty. Přehřejte pomalu na 100°C a nalijte Gelflex za tepla.
Dřevo	Vzduch, voda a vyprchávající pryskyřice se uvolní po nalití horkého Gelflexu. Utěsnění je možné s G4.

Je nezbytné, aby těsnidlo G4 přes noc zcela vytvrdil před nalitím Gelflexu.

ODLÉVÁNÍ FORMY

Rozehřejte Gelflex v termostatem řízené nádobě na teplotu max. 150-165°C.

Pozor: NEPŘEKRAČUJTE TYTO TEPLoty.

Poté necháme klesnout teplotu na 140-150°C kvůli od vzdušnění a plynule nalijeme na model.

Veškeré uzávěry musí být utěsněny na základní desce jilem (hlínou) nebo silikovým tmelem. Základní deska by měla být nalakovaná.

V případě, že je předloha lehká, tak by měla být připevněna k základní desce, aby se zabránilo pohybu, jakmile se nalije Gelflex. Silikonové těsnění je pro toto ideální.

Nalívejte ho nepřetržitě do uzávěru ne přímo do předlohy. Nechejte stát po několik hodin, dokud nezchladne.

Existují různé formovací techniky, které mohou zahrnovat použití Gelflexu, včetně 1 složkových.

ODFORMOVÁNÍ

Nechte Gelflex ztuhnout a vychladnout. Snadnější odformování lze dosáhnout, pokud je Gelflex ještě vlažný.

Informace a doporučení v této publikaci jsou podle našeho nejlepšího vědomí spolehlivé. Údaje zde uvedené není možné chápat jako záruky nebo předmět záruky. Uživatelé by měli provést vlastní testy ke stanovení použitelnosti těchto informací a vhodnosti jakýchkoli produktů pro vlastní konkrétní účely. Prohlášení týkající se používání výrobků popsaných v tomto dokumentu nelze vykládat jako doporučení k porušení jakéhokoliv patentu a žádná odpovědnost za takováto porušení patentu z toho nemůže být odvozována.

ACC Silicones Ltd, Amber House,
Showground Road, Bridgwater, Somerset, UK
Tel. +44(0)1278 411400 Fax. +44(0)1278 411444

Treco S.R.L., Via Romagna N.8,
20098 Sesto Uteriano (MI), Italia.
Tel. 39/02/9880913 Fax. +39/02/98280413

<http://www.acc-silicones.com>
A CHT Group company