

LiquaGlass® Castaldo®

Líquido transparente para moldeado de caucho

INSTRUCCIONES

El líquido para moldeado de caucho LiquaGlass® Castaldo® no es un caucho de silicona. Los procedimientos pueden ser diferentes a los que usted puede estar acostumbrado a usar. Por favor, lea y observe atentamente las siguientes instrucciones:

1. **Mezclar** 1 parte A y 1 parte B por peso. (Véase el gráfico de instrucciones de mezcla & peso). Los componentes **deben ser pesados cuidadosamente y no estimados**, como ocurre a menudo con cauchos de silicona líquida. Utilice una balanza exacta. **NO MEDIR POR VOLUMEN. No estimar ni adivinar!**

A diferencia de los cauchos de silicona, se recomienda la relación de mezcla del líquido para moldeado de caucho LiquaGlass® Castaldo® **no puede ser variada** sin estropear el molde.

2. Vierta las cantidades requeridas de las dos partes A & B en un contenedor para mezclar - no utilice el envase original que se suministra con el caucho. Un tazón de caucho para mezclar, del tipo comúnmente utilizado para mezclar el revestimiento de joyería es ideal. **NO MEZCLE** en vasos de papel o utilizar herramientas de madera para mezclar - estas pueden contener humedad que puede arruinar el molde.

3. Mezclar muy bien con la mano de 3 a 4 minutos hasta que no haya trazas del catalizador que puedan ser vistas. Tenga cuidado de raspar los lados del tazón hacia el centro varias veces durante la mezcla. No usar herramientas y contenedores de madera, papel o cartón para mezclar, ya que pueden introducir humedad y el dañar el caucho.

4. Asegúrese de que el recipiente es lo suficientemente grande para permitir la ampliación temporal del caucho durante la exposición al vacío de 300% al 400% sin desbordamiento.

5. Exponga al vacío el líquido de caucho durante unos 5 minutos, asegurándose de que hierva y salgan burbujas con energía. El proceso del vacío es completado una vez que el caucho se eleve y se hunda. No espere a que el caucho se detenga completamente de burbujear - **no va a dejar de burbujear, no importa cuánto tiempo este en el vacío**. Sobre-pasar la exposición al vacío puede romper el caucho. Contenedores de boca ancha permiten que más aire se escape que los contenedores de boca estrecha.

6. Vierta el líquido de caucho en el marco del molde, teniendo cuidado de evitar atrapar aire. Opcional: Exponga al vacío una vez más durante 5 minutos. No sobre exponga al vacío. Asegúrese de permitir espacio extra en la parte superior del marco para que el caucho se expanda durante la exposición al vacío.

7. El tiempo de trabajo antes de que la **curación comience** es de aproximadamente 45 a 60 minutos a temperatura ambiente.

8. Ponga el molde a un lado para curar a temperatura ambiente (77 ° F / 25 ° C) durante 24 horas o más. Siempre recuerde que mayor tiempo de curación, mejorará el molde y no lo dañará, mientras que tiempos más cortos darán como resultados moldes suaves y deformados. Evite el curado en zonas donde la temperatura es inferior a 65 ° F / 18 ° C.

Evite mover el molde durante el proceso de curación. Evite los cambios de temperatura durante el curado, tales como temperaturas bajas por la noche, las ventanas abiertas, etc

Cure a la misma temperatura en que estaban todos sus materiales antes de ser mezclados. Temperaturas inferiores a 65 ° F / 18 ° C alargan el tiempo necesario para la correcta curación y puede estropear el molde.

Tamaños típicos de moldes y proporciones de mezcla

La siguiente es sólo una guía - la masa de su modelo puede aumentar o disminuir la cantidad de caucho necesario.

| Tamaño del molde | Parte A | Parte B | Total |
|-------------------------|----------------|----------------|--------------|
| 0,75 "/ 19 mm | 60,0 g | 60,0 g | 120,0 g |
| 1,00 "/ 25 mm | 77,0 g | 77,0 g | 154,0 g |
| 1.25 "/ 32 mm | 105,0 g | 105,0 g | 210,0 g |
| 1,50 "/ 38 mm | 113,0 g | 113,0 g | 226,0 g |

9. Si es absolutamente necesario y urgente tener el molde en menos tiempo, este puede ser curado por 2 horas en un horno a 150 ° F / 66 ° C. La calidad del molde no será tan buena y pueden resultar algún encogimiento del molde.

10. La limpieza es especialmente importante con este producto! Si el exterior o en el interior de su molde se ensucia, será difícil ver a través del caucho.

INSTRUCCIONES PARA PESAR

Para obtener los mejores resultados, mida igual cantidad en peso de la Parte A y de la Parte B en un tazón de fondo redondo para mezclar, después colocar en cero su balanza – es decir, ajustándola a "000,0" con el tazón en ella.

Mida la parte A y la Parte B al gramo! Si es posible, mida a la 1/10th gramo. Una manera fácil de hacer esto es ilustrada en los dibujos a continuación.

Paso 1: Colocar un tazón de fondo redondo para mezclar en una balanza y ajustar la balanza para que diga "000,0". Supongamos que usted desea una mezcla final de 400 gramos de caucho. Con una cuchara de plástico desechable en una mano, utilice la otra mano para verter una fina corriente de la parte A en el tazón. Reducir el flujo cuando la escala este cerca a 200 gramos. Detener el flujo con la cuchara exactamente en 200,0 gramos.

Si usted vierte demasiado en el tazón, se puede corregir esto fácilmente metiendo la cuchara en el tazón y retirando pequeñas cantidades hasta que se logre el peso correcto.

Paso 2: Vierta 200 gramos de la parte B en la misma TAZON SIN QUITARLO DE LA BALANZA, con el fin de evitar errores. Utilizando la misma técnica descrita anteriormente con una segunda cuchara de plástico desechable, vierta una fina corriente de la Parte B en el tazón hasta que la balanza diga exactamente 400,0 gramos. Una vez más, si vierte demasiado, puede eliminar el exceso sumergiendo un poco la cuchara en el caucho. La parte B se mantendrá en la parte superior de la parte A, por lo que este paso será fácil.

Si las proporciones de la Parte A y de la Parte B no estén mezcladas con mucha precisión, el caucho se puede volver duro y quebradizo, se podrá romper y rasgar con facilidad.

NOTAS

LA MEZCLA Y EL CURADO: Tanto la parte A y la parte B tienden a absorber la humedad atmosférica y, por lo tanto, deben utilizarse lo antes posible después de la apertura del contenedor. Todos los materiales deben estar en temperatura ambiente. Revuelva cada uno de los componentes antes de su uso.

La Parte B debe ser pesada en un contenedor de metal, vidrio, caucho o plástico limpio (pero no de estireno o espuma de poli estireno, como tazas para bebidas frías) y, a continuación, la cantidad adecuada de la parte A puede pesarse en la parte superior de la parte B. No utilice herramientas y contenedores de madera, papel o cartón para mezclar, ya que pueden introducir humedad y dañar el caucho.

Realizar el curado en un lugar cálido, hasta 150 ° F / 65 ° C, puede acelerar la velocidad de curado, mientras que a baja temperatura se va a desacelerar la curación.

ALMACENAMIENTO: Evitar la exposición a la humedad. Mantenga los contenedores herméticamente cerrados. Almacenar y utilizar en condiciones normales a la temperatura ambiente.

La Parte A y la Parte B serán utilizables durante un mínimo de seis meses a partir de la fecha de entrega, en contenedores sin abrir, si se almacena en un lugar fresco y seco.

No permita que los moldes de ningún tipo de caucho, como el Gold Label, el White Label® Shrink Pink® permanezcan en contacto con los moldes LiquaGlass® debido a que la migración de los aceites plastificantes de uno a otro puede causar hinchazón, reducción, o la distorsión.

Si un molde se deja en una forma distorsionada por cualquier longitud de tiempo, este puede tomar esa forma permanente y nunca podrá recuperar su forma original.

Los moldes curados de LiquaGlass® se pueden ablandar lentamente con la edad debido a la humedad ambiente en el aire. La adecuada mezcla de los componentes en la correcta relación de mezcla contribuye a una mayor vida útil del molde. El almacenamiento de los moldes en un lugar oscuro, fresco y seco prolongan la vida, así como la reducción del contacto con la humedad del aire juntando moldes almacenarlos en bolsas de plástico herméticamente cerradas. Los modelos de cera o metal deben almacenarse dentro de los moldes para mantener su forma. Con el cuidado adecuado, los moldes no se deben ablandar considerablemente durante 2 - 4 años.

ESCRITURA EN LOS MOLDES: En los moldes curados LiquaGlass® se puede escribir la identificación con marcadores comunes.

LIMPIEZA DE LOS MOLDES: Los moldes LiquaGlass® Castaldo® se puede limpiar si se manchan o se ensucian con trapos de limpieza con alcohol etílico desnaturalizado (Thinner).

PREPARACIÓN DE MODELOS: Las superficies porosas como la madera, terracota o yeso deben estar selladas para evitar que el caucho penetre en los poros. Varias capas de pasta de cera, dejadas secar y luego pulidas, o parafina fundida, vaselina, PVA (Solución de alcohol poli vinílico) y jabón para alfarería trabajan muy bien para determinadas superficies.

MATERIALES INCOMPATIBLES: LiquaGlass® Castaldo® puede atacar algunos plásticos y revestimientos de superficies, incluida los estirenos y laca. En caso de duda, pruebe primero en un área pequeña o pedazo de chatarra. Capas de recubrimientos de poliuretano como barrera, pueden ser necesarias.

LIMPIEZA: Las toallas de papel para limpiar son una necesidad. Las herramientas se deben limpiar antes de que el caucho o el plástico se endurezcan. Alcohol etílico desnaturalizado (Thinner), acetona o metil-etil-cetona son buenos disolventes para limpieza, pero son altamente inflamables.

REMOVIENDO EL CAUCHO CURADO: Simplemente saque halando el caucho curado de las superficies a donde se ha adherido. No se conoce ningún ácido o solvente que pueda quitarlo. Si el caucho se ha incrustado en los modelos de joyas y no puede ser de otra manera eliminado, caliente con una antorcha por encima de 300 ° F / 149 ° C así se quema el caucho y permite que se limpie como un carbón ordinario. Incluso con un fósforo o un encendedor se puede hacer. Utilice una ventilación adecuada.

LIBERADOR DEL MOLDE: Los agentes liberadores de molde no son normalmente necesarios. Si se utilizan placas de vidrio en el marco del molde, o si se produce adhesión por cualquier otra razón, utilice un aerosol de cera, tales como para pulir muebles, o pulir autos. No utilice aerosoles de aceite de silicona. Las placas de plástico en el marco del molde no necesitan los agentes de liberación.

AVISO LEGAL: La información contenida en este boletín se considera precisa. Sin embargo, no es garantía expresa o implícita sobre la exactitud de los datos, los resultados que se obtienen por el uso de los mismos, o que ese uso no infringe ninguna patente. Antes de usar, el usuario deberá determinar la idoneidad del producto para el uso y el usuario asume todos los riesgos y responsabilidad alguna en relación con ellos.

ADVERTENCIA: Los compuestos no curados de LiquaGlass® puede causar irritación en la piel o respiratoria o la sensibilización si manejan inadecuadamente. Evite el contacto de la piel y los ojos con el material no curado. Si se produce contacto con la piel, quitar con limpiador de manos sin agua o alcohol, luego con agua y jabón. Enjuague los ojos con agua durante 15 minutos y busque atención médica. Usar con ventilación adecuada. Leer MSDS y las etiquetas de los contenedores antes de su uso. LiquaGlass® puede usarse con seguridad si se usan simples precauciones como se recomienda. Utilice guantes, máscaras de polvo, protección ocular, zapatos cerrados y ropa adecuada cuando sea necesario.

CONSEJOS GENERALES

Tener todo el material a la misma temperatura. La temperatura ambiente calida, 70-85 ° F / 22-30 ° C, es la mejor. Recuerde, puede tomar 24 horas para que un contenedor de material se caliente a temperatura ambiente durante el invierno.

Cierre herméticamente los recipientes después de su uso. Si bien LiquaGlass® Castaldo® es utilizable por lo menos seis meses después del envío si esta sin abrir, sus componentes absorben la humedad atmosférica y, por lo tanto, debe ser utilizado tan pronto como sea posible después de que el contenedor se abre. Dejándolos sin las tapas se deterioran aún más rápidamente, a veces en unos pocos días.

Mezclar bien, pero evitar mezclar de aire en la mezcla. Raspe los lados y la parte inferior de la mezcla del fondo del contenedor varias veces mientras se mezcla. Para asegurarse de que no haya material sin mezclar aferrado a las paredes o al fondo, la mezcla puede verterse en otro recipiente limpio y mezclarlo de nuevo por un minuto o dos antes de verterlo en el marco del molde.

PROBLEMA

Causa

Los moldes no se curan - Suaves y Adhesivos

Inadecuada relación de mezcla, no se ha mezclado correctamente
Demasiado frío

Caucho contaminados con la humedad del aire, del equipo de mezcla, etc.
Cada uno de los componentes no se mezcló concienzudamente antes de su uso

Moldes curados con demasiada lentitud

Inadecuada relación de mezcla
Temperatura demasiado baja
Cada uno de los componentes no se mezcló concienzudamente antes de su uso

Distorsión del molde después de la manipulación o el uso

Temperatura demasiado baja
Molde retirado del marco a la mayor brevedad o cortados demasiado pronto

Reflejos de caucho o burbujas de aire

El caucho no se mezcló concienzudamente. Caucho no mezclado generalmente de la parte inferior o de los lados del tazón

Molde duro para liberar

Utilice spray de aerosol de cera

Burbujas en el molde

Inadecuada mezcla de cada uno de los componentes A & B
La insuficiencia de exposición al vacío del caucho no curado
Los cambios de temperatura durante el curado

GARANTÍA - AVISO IMPORTANTE

Todos los productos para la fabricación de joyería Castaldo® están destinados a uso profesional, sólo y únicamente por personas familiarizadas con las técnicas de fundición de joyería. No somos responsables por el uso indebido de nuestros productos o su uso en conjunto con equipos inseguros o con un mantenimiento inadecuado.

Los productos Castaldo® están garantizados de estar libres de defectos en materiales y mano de obra. La garantía anterior es en lugar de y excluye cualquier otra garantía que no estén expresamente enunciados en este documento, ya sea expresa o implícita por la aplicación de la ley o de otro tipo, incluyendo pero sin limitarse a cualquier garantía implícita de comerciabilidad o idoneidad para un propósito en particular.

El vendedor no será responsable de pérdidas incidentales o consecuentes, daños o gastos, directa o indirectamente derivados de la venta, manipulación o utilización de los bienes, o de cualquier otra causa correspondiente, y la responsabilidad del vendedor a continuación, en cualquier caso, está expresamente limitada a la sustitución (en la forma originalmente enviadas) de las mercancías que no cumplan con este acuerdo o en la elección del Vendedor, a la devolución de, o con la acreditación del comprador, una cantidad igual al precio de compra de dichos bienes, si esas reclamaciones son por incumplimiento de garantía o negligencia. Cualquier reclamación por el Comprador con referencia a los bienes vendidos a continuación por cualquier causa, se considerará renunciada por parte del comprador al menos que sea presentada al Vendedor por escrito dentro de treinta (30) días a partir de la fecha cuando el Comprador haya descubierto, o han descubierto, cualquier violación reclamada.