

## MOLDES LISTOS PARA USAR EN TAN POCO COMO 30 MINUTOS!

### INSTRUCCIONES

Lea y observe las siguientes instrucciones cuidadosamente. Lea la Hoja de datos de seguridad del Material antes de usar.

1. Componentes **deben PESARSE cuidadosamente y no estimarse**. Utilice una balanza exacta. **No mida por volumen. NO ESTIME. NO SUPONGA! Asegúrese de que ambas partes están a temperatura ambiente.**

2. Revuelva los componentes individuales antes de su uso. Vierta las cantidades iguales de las partes A y B en un recipiente de plástico mezclado, preferiblemente uno con un fondo redondeado. No utilice una taza de mezcla de caucho, podría inhibir la cura del caucho (véase "materiales incompatibles", más adelante). La proporción de mezcla es de 1:1 en peso.

3. Siempre vierta el caucho (parte B) en el catalizador (parte A).

4. mezcle homogéneamente a mano o máquina de 1 a 2 minutos hasta que se logre un color uniforme. Tenga cuidado de raspar los lados del tazón mezcla hacia el centro varias veces durante la mezcla.

5. Asegúrese de que el taza es lo suficientemente grande como para permitir la expansión temporal de la goma de 300 al 400% durante la puesta al vacío sin desbordamiento. Los recipientes de boca ancha permiten escapar más aire durante la puesta al vacío que los recipientes de boca estrecha.

6. Vacío el caucho líquido durante 3 a 4 minutos, asegurándose de que hierve y salgan burbujas vigorosamente. L apuesta al vacío se completa una vez que el caucho se eleva y se colapse y ya no pueden ver burbujas.

**¿No tiene maquina de vacío? ¡No hay problema!  
Utilice en su lugar el inyector de cera! Consulte la página 2**

7. Vierta el caucho líquido en el marco del molde, teniendo cuidado de evitar atrapa aire. Opcional: coloque al vacío de nuevo durante 3-4 minutos. No sobre esponga al vacío. Asegúrese de permitir espacio adicional en la parte superior del marco para la expansión del caucho durante la puesta al vacío.

8. Tiempo de trabajo antes de que comience la **curación** es de aproximadamente 10 minutos a temperatura ambiente.

9. Ponga el molde en un lado a curar a temperatura ambiente (77°F / 25°C) 60 a 90 minutos, dependiendo de la temperatura. Recuerde siempre que los tiempos de curación mejorarán el molde y no perjudicará, mientras que tiempos de curación menores darán como resultado moldes blandos y deformados. Evitar curar en áreas donde la temperatura está por debajo de 65°F / 18°C.

Evite mover el molde durante el proceso de curación.

**Curar a la misma temperatura que tenían todos sus materiales cuando se estaban mezclando.** Temperaturas por debajo de 65°F / 18°C alargan el tiempo requerido para la curación adecuada y pueden estropear el molde.

**Nota: El caucho recibido durante los meses de invierno extremadamente fríos pueden requerir de calentamiento antes de su utilización independientemente de la temperatura de su habitación de trabajo porque la larga exposición al frío mantendrá el caucho frío durante períodos prolongados. Si fuera necesario, caliente la parte A y la parte B por separado a 100°-130°F / 37°- 54°C durante varias horas. Revise la temperatura del caucho con un termómetro y deje enfriar antes de usar. Recuerde que el leve aumento de temperatura de curación creará bajos niveles de contracción.**

10. Si necesita terminar el molde más rápido, puede ser curado durante 30 minutos calentando a 120°F / 50°C mientras se cura. Los dispositivos típicos para este proceso de calentamiento incluyen las partes superiores de los vulcanizadores, bandejas para calentar comidas, ollas lentas, ollas de arroz, radiadores, inyectores de cera vacíos, etc.. Inmersión en agua caliente funciona bien. Evite temperaturas más altas, lo que podrían dañar el molde..

### No tiene bomba de vacío???

#### Tamaños típicos de molde, Proporciones de mezcla & Volumen

La siguiente es sólo una guía, la masa del modelo aumentará o disminuirá la cantidad del caucho que necesita. Los tamaños dados son para moldes típicos de 1 7/8 pulgadas x 2 7/8 de pulgada (4,8 cm x 7,3 cm).

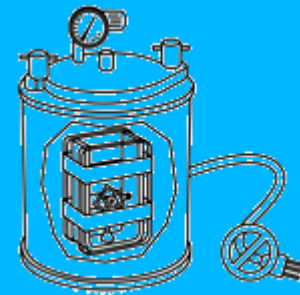
Grosor del molde				Peso Total aproximado necesario		
0.75"	/19	mm	2.6	oz	75	gramos
1.00	"/ 25	mm	3.8	oz	110	gramos
1.25	"/ 32	mm	4.6	oz	130	gramos
1,50	"/ 38 mm		5.3	oz	150	gramos

Puede curar el molde dentro de su inyector de cera del tipo de presión de aire y sin calentarlo, utilizando la presión del aire para colapsar las burbujas de aire en lugar de un vacío para eliminarlas.

Simplemente coloque el marco del molde con el caucho líquido sin curar dentro del tarro del inyector de cera sin calentarlo con la temperatura apagada, presurice tan alto como pueda y déjelo curar bajo presión.

Si el inyector de cera está vacío puede calentar el tarro a 120° F / 50°C y el molde se curara en tan poco como 30 minutos.

Si no tiene una bomba de vacío o un inyector de cera, puede cepillar el caucho líquido en el modelo con un pincel de artistas y examinar el modelo por burbujas de aire. Reviente cualquier burbuja que vea con un alfiler, punta de cuchillo u objeto similar.



Del mismo modo, puede simplemente sumergir el modelo en la goma líquida, quitar cualquier exceso y luego examinar por burbujas de aire como se describió anteriormente.

Con cualquier técnica, coloque el modelo después de estar recubierto con caucho líquido en un marco de molde de caucho líquido estándar y rellénelo con más caucho. Cualquier burbuja de aire alejada del molde del modelo no son un problema.

**Almacenamiento:** Mantenga los contenedores herméticamente cerrados. Almacene en temperatura ambiente normal

La Parte A y parte B serán siendo utilizable por al menos un año desde la fecha de envío si son almacenadas en contenedores sin abrir. El caucho con más de un año de edad puede hacerse utilizable nuevamente mezclando cuidadosamente cada componente por separado antes de su uso.

**LIMPIEZA DE MOLDES:** Si los moldes Castaldo LiguaFast pueden ser limpiados si se empolvan o se ensucian lavándolos con agua y jabón ordinario. Si es necesario, utilice un pincel pequeño.

**Preparación de modelo:** Las superficies porosas tales como madera, terracota o yeso debe ser selladas para evitar que el caucho penetre en los poros. Échele Aerosol de poliuretano, varias capas de cera de pasta, déjelos secar y luego púlalos, parafina fundida, vaselina y jabón de alfarería trabajan bien para determinadas superficies.

**Materiales incompatibles:** Ciertos materiales inhibirá la curación de CASTALDO ® LiguaFast ®, dejando las áreas que blandas y pegajosas. Se incluyen los compuestos que contienen azufre tales como guantes de látex y tubos, madera, PVC, caucho natural y orgánico como neopreno. También evitar epoxicos, cinta mystic®, cinta Scotch ®, cinta aislante de vinilo, soldadura ácida & núcleo rosin y cauchos de silicona curados de latón como Dow Corning RTVs. Esta no es una lista completa. En caso de duda, siempre haga primero un molde de prueba.

**LIMPIEZA:** Si el caucho mezclado se ha derramado o se queda en las herramientas, simplemente esperar a que el caucho se cure y sáquelo halándolo de las superficies donde se ha adherido. No hay ácido conocido o disolvente que lo elimine. Si el caucho se ha incrustado en modelos de joyas y no puede eliminarse, caliéntelo con un soplete por encima de 600°F / 312°C el caucho se quemara y permitirá limpiarse como carbón ordinario. Utilice una ventilación adecuada. El caucho sin curar puede ser limpiado con toallas de papel y luego lavar con jabón corriente y agua.

**LIBERACION DEL MOLDE:** Los agentes de liberación de moldes no son necesarios normalmente. No utilice aerosoles de aceite de silicona.

**LIMITACION DE RESPONSABILIDAD:** La información contenida en este boletín se considera correcta. Sin embargo, ninguna garantía esta expresa o implícita con respecto a la exactitud de los datos, los resultados a obtenerse por el uso de los mismos, o cualquier uso no infrinja cualquier patente. Antes de usar, el usuario deberá determinar la idoneidad del producto para el uso previsto y el usuario asume todos los riesgos y responsabilidad alguna en relación con ellos.

PROBLEMA	CAUSA
Molde no se cura - suave y pegajoso	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Relación de mezcla incorrecta; no se mezclan correctamente</li> <li>• Demasiado frío.</li> <li>• Componentes individuales no mezclados cuidadosamente antes de uso.</li> </ul>
El caucho continua siendo líquido, blando y pegajoso en lugares	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Consulte "Materiales incompatibles", arriba.</li> </ul>
Gran área de caucho sin curar en el centro del molde.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Caucho sin mezclar añadido al final del vertimiento.</li> </ul>
Molde se cura demasiado lento	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Relación de mezcla incorrecta</li> <li>• Temperatura de curación demasiado baja.</li> <li>• Componentes individuales no mezclados cuidadosamente antes de uso.</li> </ul>
El molde se distorsiona después de su manipulación o uso	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Temperatura de curación demasiado baja.</li> <li>• Molde quitado del marco o cortado demasiado pronto.</li> </ul>
Vetas suaves de caucho o burbujas de aire	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El caucho no fue mezclado cuidadosamente. Caucho sin mezclar normalmente de la parte inferior o de los lados de la taza de mezcla.</li> </ul>
Burbujas en el molde	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Puesta al vacío insuficiente de caucho.</li> <li>• Cambios de temperatura durante la curación.</li> </ul>

	Especificaciones del producto
Tipo de cura: Platino	
Viscosidad no curada: 8.500	cps
Dureza Shore A: 43	
Resistencia a la tracción: 3,5 N/mm <sup>2</sup>	(540 ppi)
Alargamiento a la ruptura: 370%	
Resistencia al desgarro: 19 N/mm <sup>2</sup>	(110 ppi)

**GARANTÍA - AVISO IMPORTANTE:**

Todos los productos de fabricación de joyas de Castaldo están destinados al uso profesional sólo y únicamente por las personas familiarizadas con técnicas de fundición de joyería. No somos responsables del uso indebido de nuestros productos o su uso en conjunción con equipos inseguros o mal mantenidos.