

EasyMold - Masilla de Silicona

PRECAUCIÓN: Evite ingerir este producto. Mantenga fuera del alcance de niños pequeños. Se recomienda la supervisión de adultos. Los ingredientes pueden causar irritación a los ojos y a la piel. Si la piel se enrojece deje de usarla y lave el área afectada con jabón y agua. Si el material entra en los ojos, enjuáguese los ojos bien con abundante agua.

La **Masilla de Silicona (putty) de EasyMold** es ideal para crear una gran variedad de moldes por impresión y se puede usar con Castin'Craft Clear Casting Resin y EasyCast Clear Casting Epoxy, yeso, concreto, cera, jabón, metales con un bajo punto de fusión, horneado, chocolates, cubos de hielo y arcilla de secado al aire.

Inhibidores de curado: Evite usar artículos que contienen azufre, tales como cinta adhesiva, arcillas y guantes de látex o jabón que contiene estearatos. Evite el contacto directo con pinturas de artista o de manualidades que contengan cromo, cobre o pigmento negro. Además, evite contacto con agua, peróxidos y alcoholes ya que todos estos productos pueden inhibir el curado de la masilla de silicona.

Pre-sellado: Ciertos artículos porosos, tales como jabón, goma, etc., pueden contener azufre o estearatos, que inhiben el curado de la masilla de silicona EasyMold. Para evitar estos problemas, aplique a la pieza original varias capas de un rociador acrílico claro de secado rápido antes de aplicar la masilla de silicona de EasyMold.

Prueba de compatibilidad: Antes de aplicar la masilla de silicona a los artículos originales, es una buena idea probar la compatibilidad de la superficie en la pieza original. Aplique una pequeña cantidad de masilla EasyMold en un lugar poco visible. Deje que se cure por 24 horas, luego vea si el masilla de silicona se ha curado debidamente y que no ha afectado la superficie de la pieza original.

Instrucciones: A una temperatura de 70°F / 21°C se puede trabajar con la masilla de silicona de EasyMold por 3 minutos. A temperaturas más frías el curado es más lento, mientras que a temperaturas más cálidas el curado es más rápido. Por lo tanto, es necesario trabajar rápidamente cuando está haciendo el molde. Tenga todas las piezas originales listas. Mezcle solamente la cantidad necesaria para hacer un solo molde a la vez. Si está trabajando con guantes, use guantes de vinilo o de nitrilo que son libres de azufre.

Paso 1: Amase rápidamente cantidades iguales de los componentes A y B hasta lograr un color uniforme sin remolinos (alrededor de 1 minuto).

Paso 2: Haga una bola con la masa y luego aplánela un poco. Presione la pieza original contra la masilla para formar el molde o aplique la masilla a la pieza. Deje la pieza en la masilla y deje que se cure por 25 minutos.

Paso 3: Retire la pieza original; ahora el molde está listo para ser usado. Note: los productos de colado tales como Craft Clear Casting Resin, EasyCast Clear Casting Epoxy, concreto o yeso requieren que el molde se cure a temperatura ambiente por 24 horas, o por calor, antes de usarlo.

Curado por calor: En ciertos casos puede ser necesario curar el molde por calor. Para esto, hay que retirar la pieza original, colocar el molde sobre papel aluminio o en una pana para hacer galletas y ponerlo en el centro de un horno asegurando que queda unas 6" apartado de los elementos. No use un horno tostador ya que la proximidad a los elementos puede sobrecalentar y descolorar sus moldes. Hornee el molde de 300° F / 149° C por 30 minutos. Note: También se puede usar una secadora de pelo o una lámpara de calor para acelerar el curado de la masilla. Sin embargo, el proceso toma más tiempo que en el horno y la duración del tiempo requerido para calentar y curar el artículo depende del tamaño del molde, su espesor, etc. Deje que se enfríe el molde antes de usarlo.

Moldes para comestibles: Todos los moldes que se usan para comestibles deben estar claramente marcados para identificarlos como tal. Estos moldes no se pueden usar para ninguna otra aplicación. Advertencia: una vez que un molde para comestibles ha sido usado para alguna otra aplicación, el molde estará contaminado y no se puede volver a usar para productos alimentarios. Los moldes usados para comestibles tienen que lavarse y secarse entre aplicaciones. No use agentes desmoldantes con los moldes que se van a usar para alimentos.

Cocción/Hornear: Los moldes de masilla de silicona de EasyMold se pueden usar en un horno a temperaturas de hasta 400° F / 204° C. Esto le permite usar los moldes para hornear, hacer chocolates, dulces, etc. No use el horno tostador porque los elementos quedan demasiado cerca y pueden causar descoloramiento del molde.

Piezas coladas de resina y yeso: La masilla de silicona EasyMold hace magníficos moldes de resina y yeso. Es rápida y fácil de usar. Sin embargo, los moldes de masilla de silicona de EasyMold se deben curar por calor o permitir un curado total por un mínimo de 24 horas antes de usarlos. Las piezas coladas en moldes no curados resultan con superficies ásperas.

Piezas coladas de metal: Muchos de los metales de bajo punto de fusión (150° F / 65° C a 400° F / 204° C) se pueden vaciar en moldes de masilla de silicona EasyMold. Siempre consulte la información provista por el proveedor del metal sobre las temperaturas recomendadas para fusión, toxicidad, manejo, etc. Los metales de bajo punto de fusión generalmente requieren polvo de grafito o talco como el agente desmoldante en los moldes de silicona. Espolvoree el molde según sea necesario y sacuda el exceso de polvo. Siempre use ropa protectora, guantes de cuero y respirador cuando trabaje con metales derretidos.

Para sacar el molde: La masilla de silicona EasyMold no requiere un agente desmoldante en la mayoría de las superficies. Sin embargo, los moldes que se usan con frecuencia con el tiempo pueden tener una aglomeración de material que se ha ido acumulando de los diferentes medios de colado tal como yeso o concreto. El producto Castin'Craft Mold Release/Conditioner le ayudará a prevenir esas aglomeraciones y restaura a sus moldes a las propiedades naturales de desmolde. Note: Los materiales de colado abrasivos tales como yeso o concreto pueden ir erosionando los detalles del molde. No use Castin'Craft Mold Release/Conditioner en ninguna aplicación que tenga que ver con alimentos.

Moldes de múltiples partes: La masilla de silicona EasyMold se puede usar para crear moldes de múltiples partes. Para mantener la posición de las partes del molde, tal vez sea necesario hacer e insertar chavetas y clavijas para asegurar las partes en la posición deseada. Estas chavetas y clavijas pueden ser hechas de masilla de silicona. Simplemente forme las chavetas o clavijas antes de hacer su proyecto. Permita que se curen y luego póngalas en un molde de silicona todavía blando, no curado. Para evitar que las piezas del molde se peguen unas con otras, aplique una capa delgada de vaselina entre las secciones del molde.

Arcillas para modelar: Cuando esté trabajando con las arcillas para modelar, use únicamente arcillas libres de azufre ya que las que contienen azufre inhibirán la masilla de silicona EasyMold evitando que se cure. Se pueden comprar arcillas para modelar en cualquier tienda de artesanías y manualidades.

Para guardar los moldes: Siempre que sea posible, coloque el artículo original o colado en el molde. Esto ayuda a que el molde mantenga su forma. Guarde los moldes en un lugar fresco, seco y libre de polvo.

Problemas y Soluciones:

La masilla de silicona de EasyMold se calentó bastante y endureció un poco antes que tuviera tiempo de hacer el molde: Amase los componentes A y B más rápidamente y presione la pieza original en la masilla inmediatamente o aplique la masilla a la pieza; recuerde que tiene solamente unos 3 minutos para trabajar con ella.

La masilla de silicona de EasyMold no se curó debidamente y parece blanda en ciertos lugares. Confirme que ha mezclado partes iguales de A y B juntas y que el color ha quedado uniforme, sin formar remolinos.

El molde que hice con la masilla de silicona de EasyMold se ha roto ¿se puede arreglar? Los moldes hechos con la masilla de silicona de EasyMold se pueden romper si han quedado muy delgados. Haga los moldes más gruesos si tiene ese problema. Aunque la masilla de silicona se puede adherir a si misma, es posible que no sea seguro tratar de arreglar un molde roto con un parche ya que cualquier producto caliente o colado puede escaparse por el área rota o reparada.

La pieza colada de epoxi que he desmoldado tiene una superficie áspera; el original no la tenía ¿qué causó esto? El molde no se había acabado de curar y el gas generado durante el ciclo de curado ha escapado a su pieza de resina creando burbujas pequeñas. Deje curar el molde por 24 horas a 70° F / 21° C o por calor, antes de usarlo.

Garantía:

Las recomendaciones aquí contenidas llevan la intención de servir solamente como una guía. Al usuario le corresponde determinar la idoneidad del producto para el uso que le va a dar y asume todo riesgo y responsabilidad resultante de tal uso. Nuestra responsabilidad está limitada al precio de remplazo del producto.

Cumple con las normas de ASTM PRACTISE D-4236 y las disposiciones de la Ley Federal de Sustancias Peligrosas.
Environmental Technology Inc., P.O. Box 365, Fields Landing, CA. 95537. , Tel: (707) 443-9323 <https://www.eti-usa.com>