

EasyMold - Silicone Rubber

CAUTION: Do not eat. Keep out of reach of small children. Adult supervision recommended. Ingredients may cause eye irritation and skin redness. If skin redness develops, discontinue use and wash affected area with soap and water. If material gets into eyes, wash eyes with plenty of water.

EasyMold Silicone Rubber is ideal for a wide range of mold applications including Castin’Craft Clear Casting Resin and EasyCast Clear Casting Epoxy, plaster, concrete, wax, soap, low melt metals, baking, chocolates, ice cubes and air-dry clay!

Curing Inhibition: Avoid using items that contain sulfur such as masking tape, clays and latex gloves or soap which contains stearates. Avoid direct contact with artist or craft paints that contain chromium, copper or black pigment. In addition, avoid contact with water, peroxides and alcohols as these items can inhibit silicone rubber from curing.

Pre-sealing: Some porous items such as wood or plaster should be sealed to prevent penetration of the EasyMold silicone rubber into the pores of the material. Other items such as soap, rubber, etc. may contain sulfur or stearates, which will inhibit the cure of EasyMold Silicone Rubber. To resolve these issues, apply several coats of clear fast drying acrylic spray to the piece prior to applying EasyMold Rubber.

Compatibility Test: Before applying to original items, it is a good idea to test the compatibility of the surface on the original piece. Apply a small amount of EasyMold Silicone Rubber to an inconspicuous area. Allow the silicone rubber to cure for 24 hours, then check to see if the silicone rubber has cured properly and that it has not affected the surface on the original piece.

Common Types of Molds:

- Glove** - One of the easiest ways to make a mold, simply brush on EasyMold Silicone Rubber onto objects such as figurines, moldings, rocks, etc. 3 to 4 coats are required to create a strong rigid mold.
- Cast/Glove** - Similar to glove mold, however a cast of plaster or fiberglass is formed around the mold to support it. This is often used for larger pieces where support is needed.
- Blanket** - This type of mold is generally created on flat, two-dimensional pieces such as a plaque.
- Block** - A block mold can be a single, two or multi-piece mold created by using a container to hold the object and the silicone rubber while it cures. This type of mold is generally used to reproduce the entire object.

Instructions:

EasyMold Silicone Rubber has 45 minutes to 1 hour of working time at 70° F / 21° C. Cooler temperatures will result in slightly slower cure rates, while warmer temperatures will result in faster cure rates. Mix only enough to make one mold at a time! If working with gloves, use vinyl or nitrile gloves, which are sulfur free.

Step 1: Determine type of mold best suited for your project. Glove, Cast/Glove, Blanket, or Block mold?

Step 2: Apply hot melt glue or sulfur free clay to the base of the item and press firmly onto wax paper. This creates a seal as well as securing the item. If creating a block mold, position item in container and press firmly.

Step 3: Measure equal amounts of parts A & B by volume. Blend until a uniform color is achieved. Note: For block molds, determine how much silicone rubber is needed first. You can do this by pouring rice into the area around and over the object in the contained area. Then, pour this rice into a measuring cup to determine how much silicone rubber to mix.

Step 4a: Glove or Blanket Mold - Apply 3 to 4 layers with a brush. Your first layer should be a thin layer to pickup detail and allow fine bubbles from mixing to escape. Allow each layer to cure for 1 hour or until the layer begins to set before applying another layer. This process can be sped up with heat from a hair dryer. Allow mold to cure 24 hours, then remove original piece. Mold is now ready to use.

Step 4b: Block Mold - See “Removing Bubbles with Block Molds”. Pour EasyMold Silicone Rubber to the side of the object, allowing the liquid silicone rubber to push out air as it fills the container. Fill as required for a single, two or multipart mold. Allow mold to cure 24 hours, then remove original piece. Mold is now ready to use.

Removing Bubbles with Block Molds: During the mixing process, air is often mixed in creating tiny bubbles within the mixture. These bubbles will for the most part dissipate on their own. However with block molds, if you find bubbles are a problem, simply elevate your container of freshly mixed silicone rubber approximate 30” above your work. Then slowly pour a thin stream of silicone rubber to the side of your piece until the mold container is filled. This thin stream of silicone will allow trapped air bubbles to escape.

Heat Cure: In some instances, it may be necessary to heat cure your mold. To do so, remove original item, place mold on aluminum foil or cookie sheet and place in the center of an oven at least 6” from elements. Do not use a toaster oven as the close proximity to the elements may over heat and discolor your molds. Bake mold at 300° F / 149° C for 30 minutes. Note: a hair dryer or heat lamp can also be used to accelerate the cure of the rubber. This process however takes longer than an oven and the length of time required to heat cure the piece will depend on the size of mold, thickness, etc. Allow mold to cool before using.

Food Type Molds: All molds used for food type applications should be clearly marked to identify them as food molds. These molds cannot be used for non-food applications. Warning: once a food type mold has been used with non-food type products, the mold will be contaminated and cannot be used with food products again! Molds used for food type applications must be washed and dried between applications. Do not use mold release agents with food type mold applications.

Cooking/Baking: EasyMold Silicone Rubber Molds can be used in the oven up to 400°F / 204°C. This allows you to use your molds for baking, making chocolates, candies, etc. Do not use a toaster oven, since the elements are too close and may cause the molds to discolor.

Resin and Plaster Castings: EasyMold Silicone Rubber makes great resin and plaster molds! It’s fast and easy to use. However, EasyMold Silicone Rubber molds must be heat cured or allowed to fully cure for a minimum of 24 hours prior. Pieces cast in molds not cured may result in rough surfaces.

Metal Casting: Many low melt metals (150° F / 65° C to 400° F / 204° C) can be cast in EasyMold Rubber molds. Always refer to the information supplied with the metal or the metal supplier on safe melting temperatures, toxicity, handling, etc. Low melt metals generally require graphite or talc powder as a mold release agent with silicone molds. Dust mold as required and remove excess. Always use protective clothing, leather gloves and respirator when working with molten metals.

Mold Release: EasyMold Silicone Rubber does not require a mold release agent on most surfaces. However, molds used repeatedly may overtime experience a build up or residue from various casting mediums such as plaster or concrete. Castin’Craft Mold Release/Conditioner will help to prevent this build up and restore your molds natural releasing properties. Note: Casting abrasive materials such as plaster or concrete repetitively can wear away mold detail. Do not use Castin’Craft Mold Release/Conditioner for food type applications.

Multipart Molds: EasyMold Silicone Rubber can be used to create multipart molds. To hold position of mold pieces, it maybe necessary to create and insert keys or pins to lock their position. These keys or pins can be made of silicone rubber or silicone putty. Simply form pins or keys in advance of your project. Allow them to cure and then place them into your soft, uncured silicone mold. To stop mold pieces from sticking to each other, use a thin layer of petroleum jelly between mold sections.

Modeling Clays: When working with modeling clays, use only sulfur free clays. Modeling clays that contain sulfur will inhibit EasyMold Silicone Rubber and stop it from curing. Sulfur free modeling clays can be found at most art and craft stores.

Storing Molds: When possible, place the original or cast item in the mold. This helps to keep the mold from becoming distorted. Place molds in a cool, dry, dust free area.

Trouble Shooting:

EasyMold Silicone Rubber did not cure properly and seems soft in places: Make sure you have mixed equal amounts of A & B together and that there is a uniform color with no swirl patterns.

My EasyMold Silicone Rubber mold tore, can it be fixed? Molds made with EasyMold Silicone Rubber can tear if too thin. Make molds thicker if you are experiencing this problem. Although EasyMold Silicone Rubber will stick to itself, it may not be safe to try to patch a torn mold as some hot or casting products may leak through the torn/repaired area.

My casting epoxy piece that I removed from my mold has a rough surface; my original did not, what caused this? The mold had not fully cured and gas generated during the cure cycle has escaped into your resin piece. Allow the mold to cure 24 hours at 70° F / 21° C or heat cure before using.

Warranty:

The recommendations given here serve only as a guide. The user shall determine the suitability of the product for the intended use and user assumes all risk and liability whatsoever in connection therewith. Our liability is limited to the replacement price of the product.

For additional product information and projects, visit our Web Site: www.eti-usa.com Conforms to ASTM PRACTISE D-4236 and the Federal Hazardous Substances Act. Environmental Technology Inc., P.O. Box 365, Fields Landing, CA. 95537. , Tel: (707) 443-9323

Goma de Silicona EasyMold

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 usarlo y lave el área afectada con jabón y agua. Si el material entra en los ojos, enjuáguese los ojos bien con abundante agua.

El Goma de Silicona de EasyMold es ideal para una gran variedad de aplicaciones de moldes, incluyendo 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 del goma de silicona.

Pre-sellado: Ciertos artículos porosos, tales como los hechos de madera o de yeso, deben ser sellados para prevenir que el goma de silicona EasyMold penetre los poros del material. Otros artículos, tales como el jabón, goma, etc., pueden contener azufre o estearatos, que inhiben el curado del goma 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 el goma de silicona de EasyMold.

Prueba de compatibilidad: Antes de aplicar el goma 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 EasyMold en un lugar poco visible. Deje que se cure por 24 horas, luego vea si el goma de silicona se ha curado debidamente y que no ha afectado la superficie de la pieza original.

Tipos comunes de moldes:

- Tipo guante** - Ésta es una de las maneras más fáciles de hacer un molde; simplemente aplique el goma de silicona EasyMold con una brocha a los artículos que desea replicar tales como figurillas, molduras, rocas, etc. Es necesario darle de 3 a 5 manos para crear un molde rígido y fuerte.
- Colado/Guante** - Similar al molde tipo guante o recubrimiento, pero se forma un molde colado de yeso o fibra de vidrio alrededor del molde para reforzarlo. Esta técnica se usa generalmente para las piezas más grandes que necesitan ser soporta-das.
- Tipo manta** - Este tipo de molde generalmente se crea en una pieza plana, bidimensional, tal como una placa.
- En bloque** - Un molde en bloque puede ser de una, dos o de múltiples partes creado usando un recipiente que contenga la pieza original y el goma de silicona mientras se cura. Este tipo de molde generalmente se usa para replicar una pieza entera.

Instrucciones:

A una temperatura de 70° F / 21° C se puede trabajar con el goma de silicona EasyMold por 45 minutos a 1 hora. Las temperaturas más frías resultan en un curado más lento, mientras que las temperaturas más cálidas aceleran el curado. Mezcle solamente lo suficiente para hacer un solo molde a la vez. Si usa guantes para trabajar, use guantes de vinilo o nitrilo que no contienen azufre.

Paso 1: Determine el tipo de molde más adecuado a su proyecto. ¿Tipo guante, guante/colado, manta o en bloque?

Paso 2: Aplique cola caliente derretida o arcilla libre de azufre a la base del artículo y presione el artículo firmemente en papel encerado. Esto crea un sello y a la vez asegura el artículo. Para un molde en bloque, coloque la pieza original en un recipiente, presionándola firmemente en su lugar.

Paso 3: Mida partes iguales de los componentes A y B por volumen. Mézclelos bien hasta lograr un color uniforme. Nota: Para ciertos moldes en bloque determine primero cuánto goma de silicona se va a necesitar. Puede calcular lo que necesita vertiendo arroz en el área alrededor y sobre el objeto en el recipiente. Luego mida el arroz en una taza de medir para determinar cuánto goma de silicona tiene que mezclar.

Paso 4a: Molde tipo guante o manta– Aplique 3 a 4 capas con una brocha. La primera capa debe ser delgada para recoger el detalle y permitir que escapen las finas burbujas de aire creadas en la mezcla. Deje curar cada capa por 1 hora antes de aplicar la siguiente. Este proceso se puede acelerar calentando el trabajo con una secadora de pelo. Deje que el molde se cure por 24 horas, retire la pieza original. Ahora el molde está listo para ser usado.

Paso 4b: Molde en bloque – Vea “Eliminar las burbujas en los moldes en bloque”. Vierta el goma de silicona EasyMold al lado del objeto, permitiendo que la silicona de goma líquida vaya desplazando el aire a medida que llena el recipiente. Llene según sea necesario para un molde de una pieza, de dos o de múltiples piezas. Permita que se cure por 24 horas, luego retire la pieza original. Ahora el molde está listo para ser usado.

Eliminar las burbujas en moldes en bloque: Durante el proceso de mezclado, frecuentemente entra aire creando pequeñas burbujas dentro de la mezcla. Por lo general, estas burbujas se disipan por si solas. Sin embargo, si encuentra que es un problema deshacerse de las burbujas en los moldes en bloque, simplemente eleve el recipiente de goma de silicona recién mezclado unos 30” sobre el trabajo. Luego vacíe lentamente un fino chorro de goma de silicona sobre el artículo hasta llenar el recipiente. Este fino chorro de silicona permite que se disipen las burbujas atrapadas.

Curado por calor: En ciertos casos puede ser necesario curar el molde por calor. Para esto, es necesario 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 del goma. 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 goma 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: El goma de silicona EasyMold hace magníficos moldes de resina y yeso. Es rápido y fácil de usar. Sin embargo, los moldes de goma 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) pueden vaciarse en moldes con goma 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 polvos 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 un respirador cuando trabaje con metales derretidos.

Para sacar el molde: El goma 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: El goma 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 goma o de masilla de silicona. Simplemente forme las chavetas o clavijas antes de hacer su proyecto. Permita que se curen y luego póngales 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. Las arcillas para modelar que contienen azufre inhibirán el goma de silicona EasyMold y evitarán 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:

El goma de silicona EasyMold no se curó debidamente y parece estar blando en ciertos lugares: Asegúrese que ha mezclado partes iguales de A y B y que la mezcla ha quedado de un color uniforme sin formar remolinos.

Mi molde de goma de silicona de EasyMold se rompió. ¿se puede arreglar? Los moldes hechos con el goma de silicona de EasyMold se pueden quebrar si son muy delgados. Haga el molde más grueso si tiene este problema. Aunque el goma de silicona de EasyMold se adhiere a si mismo, lo más probable es que no es seguro tratar de arreglar el molde con un parche ya que algún producto caliente o de colado puede escurrirse por el área reparada / rota.

Mi pieza fundida de epoxi que retire del molde tiene una superficie rugosa, el original no la tenía ¿Qué causó esto? El molde no se había curado totalmente y el gas generado durante el ciclo de curado ha escapado hacia la pieza de resina. Deje que se cure el molde por 24 horas a 70° F / 21° C o cúrelo por calor antes de usarlo.

Garantía:

Las recomendaciones expuestas 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.

Para obtener más información sobre el producto o proyectos, visite: www.eti-usa.com 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