



Жидкая пластика марки АртПласт-ЭЛ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Арт-студия ПроСвет®

427966, Россия, УР, г.Сарапул, ул. Путьейская 62а

<http://art-prosvet.ru>

prosvet@me.com

Общее описание и назначение

Жидкая пластика марки АртПласт-ЭЛ (далее «Пластика») представляет из себя эмульсию на основе ПВХ. Пластика может быть различного цвета, в зависимости от модификации (цвет указан на упаковке). Применяется для изготовления гибких и эластичных элементов декора, нашивок, технических изделий (уплотнительные элементы и т.д.) и небольшой толщины (до 5 мм).

Полученные из Пластики изделия отличаются хорошими физико-механическими свойствами, высоким электрическим сопротивлением и химической стойкостью.

Основные характеристики

Цвет	в ассортименте
Твёрдость по Шору А после полимеризации	80
Удлинение до разрыва, %	250
Предел прочности на разрыв, МПа	6
Температура полимеризации, °С	от +160 до +220

Рекомендации по применению

Для изготовления изделий из пластики вам понадобятся:

- 1) Пластика необходимого вам цвета или цветов (допустимо смешивание нескольких цветов перед полимеризацией).
- 2) Силиконовая форма. Следует отдавать предпочтение тонким формам т.к. на прогрев силиконовой формы требуется значительное время.
- 3) Электрический или газовый духовой шкаф с возможностью точной ($\pm 5^{\circ}\text{C}$) установки температуры. Рекомендуем нижнее расположение нагревательных элементов в духовом шкафу.
- 4) Ёмкость с холодной водой для охлаждения форм.
- 5) Ровный противень или поддон для запекания пластики ПроСвет®
- 6) Жаропрочная рабочая поверхность для того что бы выложить на неё формы после запекания.
- 7) Жаропрочные перчатки или варежки. Остерегайтесь ожогов!

Общие рекомендации и последовательность действий при работе с пластикой:

- 1) Необходимо подготовить в духовом шкафу ровную поверхность.
- 2) Прогрейте духовой шкаф до необходимой температуры. Рекомендованная температура 180-190°C.
- 3) Разместите формы на ровной поверхности непосредственно на поддоне для запекания (не в духовом шкафу).
- 4) Следует подбирать формы для одновременного запекания таким образом, чтобы средняя

толщина изделий (глубина рельефа форм) была примерно одинаковой. Это необходимое условие для одновременного пропекания всех форм.

- 5) Не рекомендуется (но допустимо) использовать формы с глубиной рельефа более 5мм или с сильными перепадами по высоте рельефа готового изделия. Это связано с тем что в этом случае будет труднее обеспечить равномерный прогрев всего изделия.
- 6) Перед использованием, пластику необходимо тщательно перемешать. Краситель и действующие элементы могут оседать на дне флакона и нужно восстановить однородность состава.
- 7) Допустимо смешивание различных цветов пластики для получения нужного цвета. Можно смешивать пластику в отдельной емкости или прямо в силиконовой форме.
- 8) Влейте пластику в силиконовую форму тонкой струйкой, давая ей равномерно растечься. В случае необходимости, удалите образовавшиеся пузырьки при помощи зубочистки.
- 9) Убедившись, что все формы залиты ровно и на поверхности не осталось пузырей, поместите поддон с формами в духовой шкаф. Необходимо сразу засечь время.
- 10) Извлеките формы из духового шкафа по прошествии необходимого для полимеризации времени. О том как подобрать необходимое для полимеризации время – читайте ниже.
- 11) Для ускорения остывания силиконовой формы и готового изделия из пластики, можно поместить форму в холодную воду. Внимание, будьте осторожны! Не помещайте форму в воду сразу из духовки, резкий перепад температур может вызвать интенсивное парообразование и стать причиной ожога!
- 12) Сразу после остывания, изделие можно извлечь из формы и использовать по назначению.
- 13) Готовое изделие можно приклеивать с помощью цианакрилатных клеев (супер-клей) к различным поверхностям, пришивать к кожаным и матерчатым поверхностям. Готовое изделие не боится солнечных лучей, воды и устойчиво к воздействию многих агрессивных сред.

Подбор температуры и продолжительности времени полимеризации:

- 1) Основными условиями полимеризации (превращения из жидкого состояния в твердое) являются температура и её продолжительность воздействия. Полимеризация наступает при достижении пластикой температуры от 160 до 220 °С. Так при температуре 180°С, для полной полимеризации требуется 2-4 минуты на каждый миллиметр толщины изделия. Меньшие показатели температуры требуют большего времени для полной полимеризации, соответственно большая температура требует меньше времени.
- 2) В зависимости от конструктивных особенностей и типа духового шкафа, интенсивность воздействия нагревательных элементов на форму может быть различной. Необходимо подобрать время и температуру запекания таким образом, чтобы пластика равномерно прогрелась на всю глубину и не перегрелась.
- 3) Следует размещать формы в духовом шкафу ближе к нижнему нагревательному элементу. Это связано с тем, что силикон имеет большую теплоемкость чем пластика, и дольше прогревается. Вам необходимо подобрать высоту таким образом что бы пластика в силиконовой форме прогрелась равномерно сверху и снизу.
- 4) Силиконовая форма длительное время остаётся горячей (сохраняет тепло). Этот эффект можно использовать для дополнительной полимеризации пластики уже после извлечения формы из духового шкафа. Оставьте форму на некоторое время перед извлечением изделия.

- 5) Для электрических духовых шкафов без контроля температуры в камере и ростеров, рекомендуется последовательно включать нагревательные элементы на 2-3 минуты и выключать так же на 2-3 минуты. Чередую временные интервалы нагрева и остывания, можно добиться равномерного прогрева формы.
- 6) Следует увеличить длительность запекания или температуру в случае если пластика в форме остаётся жидкой или легко разламывается. Если Вы обнаружили, что пластика не полностью полимеризовалась, то повторите запекание не вынимая изделия из формы.
- 7) Если пластика начинает пузыриться в форме, дымиться или гореть, то следует либо сократить время либо понизить температуру запекания.

Техника безопасности

Пластика относится к группе горючих веществ, по этому недопустим контакт с открытым огнем и нагрев выше 220°C.

Пары пластика при нормальной температуре не токсичны. При нагреве до 160-180°C из неё выделяются влага и пары хлористого водорода (предельно допустимая концентрация 5 мг/м³). В соответствии с этим, полимеризацию следует проводить в хорошо проветриваемом помещении. При попадании на кожу пластика может вызывать дерматит. Поэтому при работе с пластикой необходимо одевать перчатки и наносить на кожу защитные кремы. После работы руки тщательно моют.

Избегать попадания пластика в глаза и проглатывания. В случае попадания в глаза – промыть большим количеством воды и обратиться к врачу. В случае проглатывания – необходимо срочное промывание желудка и обращение к врачу.

Срок годности и условия хранения

Беречь от детей. Хранить в плотно закрытой таре при температуре не выше 25°C вдали от нагревательных приборов. Не допускать попадания прямых солнечных лучей на флакон с пластикой. Гарантийный срок хранения: 6 месяцев. Готовое изделие (после полимеризации) имеет срок годности не менее 1 года.