

ECOFLEX® GEL 2

Additionsvernetzendes Silikongel

A. Produktbeschreibung

Das Ecoflex® GEL 2 ist ein extrem weiches, additionsvernetzendes Silikongel, das speziell für die Erstellung von Silikonteilen für Make-up- oder sonstige Spezialeffekte entwickelt wurde. Mit einer Shore Härte von 000-34 liegt das Ecoflex® GEL 2 deutlich unterhalb der Shore 00 Skala in die unsere anderen Silikone der Ecoflex® Serie eingeteilt werden. Durch diese extreme Weichheit ist das Ecoflex® GEL 2 ideal geeignet, um gelgefüllte Silikonteile z.B. für Gesichtsprothesen zu erstellen. Dabei wird es in unsere Dragon Skin® und Ecoflex® Silikone oder in Q-Ballz® eingekapselt.

B. Technische Daten

Mischung n. Volumen	1A:1B
Mischung n. Gewicht	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	5000
Spez. Gewicht (g/cm ³)	0,98
Farbe	transluzent
Topfzeit (Min.)	20
Entformzeit (Min.)	50
Shore A Härte	000-34
Reißdehnung (%)	>1000
Schrumpfung (%)	<0,1

Angaben bei Raumtemperatur (23°C) und nach 7 Tagen (max. physikalische Eigenschaften) gemessen. Prüfnorm: ASTM-Standard.

C. Lagerung • Haltbarkeit

Bei Raumtemperatur (ca. 23 °C) lagern und verwenden. Verschlossene Gebinde sollten innerhalb von 6 Monaten nach Erhalt verarbeitet werden. Nach Öffnung der beiden Behälter verkürzt sich die Haltbarkeit des Materials. Restmengen daher so schnell wie möglich verarbeiten.

D. Vorbereitung • Versiegelung • Trennmittelauftrag

In gut belüfteter Umgebung mischen. Das Tragen von Augenschutz, Gummihandschuhen und langärmeliger Bekleidung wird empfohlen. Keine Latexhandschuhe verwenden (Vernetzungsstörung!). Die Vernetzung von Silikonen kann durch manche Fremdstoffe (z. B. Schwefel, unvernetztes Epoxid- und Polyesterharz, Latex, Kondensationssilikon, Polyurethankautschuk) gestört werden, wobei die Oberfläche klebrig bleibt oder sogar die gesamte Silikonmasse nicht aushärtet. Um eine solche Vernetzungsstörung zu vermeiden, muss eine Schutzschicht aufgetragen werden (z.B. Acryllack, evtl. mehrere Schichten - gut trocknen lassen).

Die Silc-Pig® und FuseFX Silikonfarben bieten zusätzlich unzählige Möglichkeiten beim Einfärben und Bemalen.

Unterschied zu Ecoflex® GEL: Ecoflex® GEL 2 ist dünnflüssiger und weniger klebrig und als die Version Ecoflex® GEL und bietet bei annähernd identischer Härte ein etwas festeres Tastgefühl, bedingt durch ein höheres E-Modul.

Biokompatibilität: Ausgehärtetes Ecoflex® GEL 2 ist nach OECD TG 439 (Hautirritation) geprüft und als unbedenklich für den Hautkontakt eingestuft.

Nach Materialentnahme die beiden Behälter sofort wieder verschließen. Wärmere Temperaturen verkürzen die Lagerzeit zusätzlich. Auch die Topf- und Entformzeit fallen bei wärmeren Temperaturen deutlich kürzer aus.

Wichtig: Additionssilikone härten trotz Versiegelung nicht auf schwefelhaltigem Ton und manchen Plastelintarten aus. Generell empfehlen wir bei Unsicherheiten über die Verträglichkeit zwischen dem Silikonkautschuk und der Modelloberfläche, unbedingt an einer unkritischen Stelle ein Test durchzuführen.

Obwohl nicht notwendig, erleichtert ein Trennmittel das Entformen zusätzlich. Wenn Sie Silikon in Silikonformen gießen, verwenden Sie ausschließlich unser Ease Release® 200.

Wichtig: Um eine gleichmäßige Bedeckung zu gewährleisten, sollte man das Trennmittel mit einem weichen Pinsel über das ganze Modell verteilen. Danach kann man eine dünne Schicht aufsprühen und ca. 30 Min. trocknen lassen.

E. Ecoflex® GEL 2 für gelgefüllte Silikonobjekte

Mit Ecoflex® GEL 2 können gelgefüllte Silikonteile (Masken, Prothesen etc.) erstellt werden. In den meisten Anwendungsfällen sollte Ecoflex® GEL 2 in Dragon Skin® oder Ecoflex® Silikone bzw. in Q-Ballz® eingekapselt werden.

Beispielhafte Vorgehensweise: Dragon Skin® FX-Pro wird zunächst auf die Oberflächen einer zwei- oder mehrteiligen

Shell Shock® Form gepinselt, um eine dünne Membranhaut zu erstellen. Nach der Vernetzung dieser Silikonhaut wird Ecoflex® GEL 2 entweder gegossen oder injiziert. Das Ergebnis ist ein realistischer Haut- bzw. Gesichtsteil, das sich beeindruckend mit der Mimik bewegt und keine klebrige Oberfläche besitzt.

F. Mischen • Gießen • Aushärten

Part A und B unbedingt vor der Entnahme aus den Behältern kräftig umrühren. Nach der Entnahme der entsprechenden Mengen Part A und B in den Mischbehälter, intensiv 3 Minuten lang mischen und dabei die Seitenwände und den Boden des Mischbehälters mehrfach mit einbeziehen. Um beste Ergebnisse zu erhalten, gießen Sie Ihre Mischung an einer Stelle am niedersten Punkt der Negativform. Ein gleichmäßiger Fluss hilft Luftpneinschlüsse zu minimieren.

Lassen Sie das Material für mindestens 50 Minuten bei Raumtemperatur (ca. 23°C) aushärten. Die Entformzeit kann mit moderater Wärmezufuhr oder durch Zugabe von Plat-Cat® verkürzt werden (siehe entsprechendes Technisches Merkblatt). Sowohl die Topf- als auch die Entformzeit kann mit Slo-Jo® verlängert werden (siehe entsprechendes Technisches Merkblatt). Lassen Sie das Silikonengel nicht bei einer Temperatur unter 18°C aushärten.

G. Sicherheitshinweise

Das **EG-Sicherheitsdatenblatt** für dieses oder andere Smooth-On Produkte sollte vor deren Anwendung gelesen werden und ist bei KauPo erhältlich. Alle Smooth-On Produkte sind bei Befolgung der Hinweise ungefährlich. Augenkontakt sollte vermieden werden. Silikonpolymere sind in der Regel ungefährlich für die Augen, jedoch kann eine vorübergehende Irritation auftreten. Im Kontaktfall die Augen 15 Min. lang mit Wasser auswaschen und sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. Von der Haut mit Seife und Wasser entfernen.

Wichtig:

Die Angaben dieses Informationsblattes werden als korrekt betrachtet. Allerdings wird keine Garantie übernommen bezüglich der Daten, den Ergebnissen die daraus resultieren oder, dass eine Anwendung ein bestehendes Patent verletzt. Der Anwender hat die Eignung des Produktes für die vorgesehene Anwendung zu bestimmen und alle Risiken und Verpflichtungen die damit in Verbindung stehen zu berücksichtigen.

BEI FRAGEN ZU IHRER ANWENDUNG HELFEN WIR IHNEN
GERNE WEITER:
+49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 3 • info@kaupo.de

AUF WWW.KAUPO.DE FINDEN SIE ZAHLREICHE
PRODUKTINFORMATIONEN SOWIE HINWEISE ZUR
HERSTELLUNG VON FORMEN UND ABGÜSSEN.