

Dragon Skin

I siliconi traslucidi **Dragon Skin** sono conosciuti in tutto il mondo come i più versatili siliconi per poliaddizione esistenti. Disponibili in un'ampia gamma di durezza (2A, 10A, 20A, 30A shore) possono essere pigmentati con l'aggiunta dei pigmenti Silc Pig, Silc Pig Electric oppure colorati utilizzando Psycho Paint. Le gomme siliconiche della serie **Dragon Skin** vengono utilizzate per diverse applicazioni: realizzazione di special makeup FX, d'effetti speciali nel cinema, di stampi, di animatronics ecc. Grazie alle loro eccellenti proprietà fisiche e alla loro flessibilità, vengono utilizzati anche in campo medico per la realizzazione di protesi, tutori e manichini da simulazione. Tutti i siliconi della serie hanno un pratico rapporto di miscela 1A : 1B in peso o volume, e resistono a temperature che vanno da -53°C a +232°C. La viscosità di questi siliconi può essere modificata aggiungendo alle componenti, in % corretta, il fluidificante Silicone Thinner o l'addensante THI-VEX.

Caratteristiche Specifiche dei Prodotti

- Tutti i siliconi della serie sono certificati "Skin Safe" da un laboratorio indipendente .
- I siliconi **Dragon Skin da 10 Slow, Medium, Fast e Very Fast** hanno una certificazione ignifuga (Flame Rated UL-94 HB e sono congrui alla classificazione B1 per il test GB8624-2012).
- **Dragon Skin 10AF** è certificato "anti-fungal" non sviluppa funghi ed è ideale per applicazioni ortopediche.
- **Dragon Skin 10NV** è molto più liquido rispetto agli altri siliconi della serie ed è ideale per realizzare stampi . **Attenzione!** Non è possibile colare all'interno di stampi realizzati con Dragon Skin 10NV, altri siliconi al platino o allo stagno.
- **Dragon Skin FX-Pro** è un silicone formulato appositamente per la realizzazione di protesi e special make-up fx. In particolare, utilizzato con l'aggiunta del mutatore tattile Slacker è possibile ottenere protesi molto morbide (gel) per creare effetti speciali sorprendenti!

Attenzione! Tutti i siliconi della serie sono incompatibili con materiali contenenti o andati a contatto con zolfo (plastiline), lattice e stirene.

Dati Tecnici



	Viscosità	Peso specifico	Volume specifico	Tempo d'utilizzo	Tempo di catalizzazione	Durezza	Resistenza alla trazione	Modulo 100%	Allungamento alla rottura	Resistenza alla lacerazione
Dragon Skin 10 Very Fast	23,000 cps	1.07 g/cc	25.8 cu.in./lb.	4 min.	30 min.	10A	475 psi	22 psi	1,000%	102 pli
Dragon Skin 10 Fast	23,000 cps	1.07 g/cc	25.8 cu.in./lb.	8 min.	75 min.	10A	475 psi	22 psi	1,000%	102 pli
Dragon Skin 10 Medium	23,000 cps	1.07 g/cc	25.8 cu.in./lb.	20 min.	5 ore	10A	475 psi	22 psi	1,000%	102 pli
Dragon Skin 10 Slow	23,000 cps	1.07 g/cc	25.8 cu.in./lb.	45 min.	7 ore	10A	475 psi	22 psi	1,000%	102 pli
Dragon Skin 10 AF	23,000 cps	1.07 g/cc	25.8 cu.in./lb.	20 min.	5 ore	10A	475 psi	22 psi	1,000%	102 pli
Dragon Skin 10 NV	6,000 cps	1.07 g/cc	25.8 cu.in./lb.	15 min.	75 min.	10A	400 psi	27 psi	663%	90 pli
Dragon Skin 20	20,000 cps	1.08 g/cc	25.6 cu.in./lb.	25 min.	4 ore	20A	550 psi	49 psi	620%	120 pli
Dragon Skin 30	20,000 cps	1.08 g/cc	25.7 cu.in./lb.	45 min.	16 ore	30A	500 psi	86 psi	364%	108 pli
Dragon Skin FX-PRO	18,000 cps	1.062 g/cc	25.0 cu.in./lb.	12 min.	40 min.	2A	288 psi	37.8 psi	763%	61 pli

Rapporto di miscela: **1A:1B in peso o volume**
 Temperatura d'utilizzo: **-53°C ai 232°C**

Colore: **Traslucido**
 Ritiro: **<.001 in./in.**

Tutti i valori sono stati misurati dopo 7 giorni a 23°C

Come utilizzare i siliconi

SICUREZZA - Utilizzare il materiale in un luogo ben ventilato. Indossare occhiali di sicurezza, maniche lunghe e guanti in vinile/ nitrile. NON utilizzare guanti in lattice che potrebbero inibire la catalizzazione. Utilizzare e conservare il materiale a temperatura ambiente (73°F/23°C). Le alte temperature ridurrebbero il tempo di lavorazione e di catalizzazione. I prodotti hanno una durata limitata nel tempo e devono essere utilizzati appena possibile.

RACCOMANDAZIONI - I siliconi non devono entrare in contatto con materiali contenenti zolfo (si raccomanda l'utilizzo di plastiline senza zolfo), lattice, alcuni tipi di legno, resine poliesteri epossidiche e poliuretaniche. Prima di iniziare il lavoro testare la compatibilità tra il silicone e gli altri materiali utilizzati. Applicare il silicone su una piccola porzione del modello e assicurarsi della corretta catalizzazione. In caso di incompatibilità le superfici risulteranno appiccicose anche dopo i tempi di indurimento o addirittura non catalizzeranno. Poiché le applicazioni non sono tutte uguali, è consigliabile fare un test prima dell'utilizzo. Per prevenire l'inibizione è consigliato applicare uno o più strati di vernice acrilica trasparente sul modello, lasciando asciugare prima colare il silicone. **NON UTILIZZARE PLASTILINE CONTENENTI ZOLFO.**

APPLICAZIONE DI UN DISTACCANTE - L'utilizzo di un distaccante, Ease Release 200 o Ease Release 205, faciliterà la sformatura delle colate dallo stampo, preservandolo dall'usura. È necessario applicare un distaccante quando si andrà a colare il silicone in altro silicone al platino.

MISURAZIONE E MISCELAZIONE - Al fine di omogenizzare le componenti, che potrebbero essersi depositate sul fondo, pre-miscelatele separatamente per almeno 3 minuti. Prestate attenzione di passare accuratamente i lati e il fondo dei contenitori al fine di non lasciare residui. Unite la parte A e la parte B secondo i rapporti di miscela indicati in peso o volume.

- **Dragon Skin 20, Dragon Skin 30, Dragon Skin 10 Slow-Medium-Fast-Very Fast:** con questi siliconi della serie per eliminare i residui d'aria intrappolati nella colata è consigliato degasare il materiale per 2-3 minuti (a 29 pollici di mercurio/1 Bar/100KPa), assicurandosi di lasciare spazio nella camera da vuoto per l'espansione del silicone.

AGGIUNTA DI UN PIGMENTO - E' possibile pigmentare il silicone con l'aggiunta dei pigmenti Silc Pig o Silc Pig Electric. Miscelate bene il colore prima di degasare il materiale.

COLATA - Per ottenere migliori risultati, colare la miscela in una sola volta nel punto più basso dell'area di colata. Fate in modo che il livello della gomma sia più alto del modello. Coprendolo per almeno 1,3 cm. Un flusso uniforme di colata minimizzerà l'aria intrappolata.

CATALIZZAZIONE - Lasciare catalizzare il silicone a temperatura ambiente 23°C / 73°F. Non far indurire il silicone quando la temperatura è minore di 65°F/18°C. Per diminuire o aumentare il tempo di catalizzazione si possono utilizzare l'accelerante Plat Cat o il ritardante Slo-jo.

POST CATALIZZAZIONE - Per esaltare al massimo le proprietà fisiche del silicone è consigliato eseguire un processo di post catalizzazione mettendo lo stampo catalizzato in forno per 2 ore a 80°C e per 1 ora a 100°C. Lasciate raffreddare lo stampo una volta terminato il processo di post catalizzazione.

COME ADDENSARE IL SILICONE - THI-VEX è stato formulato appositamente per addensare il silicone poterlo stendere a pennello o a spatola anche su superfici verticali.

COME FLUIDIFICARE IL SILICONE - Silicone Thinner andrà a diminuire la viscosità della miscela rendendo più semplice colare e degasare il silicone. Attenzione! Aggiungendo il fluidificante si andranno a modificare delle caratteristiche fisiche.

PERFORMANCE - La durata dello stampo dipende da come/quanto lo si usa e dai materiali con cui viene a contatto. Materiali abrasivi come il calcestruzzo possono erodere rapidamente i dettagli dello stampo, mentre materiali non abrasivi come cera, gesso non intaccheranno il silicone. Dopo l'utilizzo lavare e pulire lo stampo con acqua e sapone, assemblare se necessario le diverse parti e conservarlo in un luogo asciutto e pulito.