

## DRAGON SKIN

I siliconi per addizione **Dragon Skin** sono siliconi al platino, bicomponenti, da colata, induriscono a temperatura ambiente e possono essere pigmentati a piacimento con Silc Pig / Cast Magic o colorati con Psycho Paint. I Dragon Skin sono siliconi resistenti all'usura, elastici, morbidi e con un range di utilizzo che va dai -53°C ai +205°C. Gli stampi realizzati con i siliconi Dragon Skin, disponibili nelle durezza Shore 10A, 20A e 30A, sono ideali per colare gesso, cera, cemento, resine e altri materiali.

**Dragon Skin 10 AF** è un silicone "anti-fungal" ed è ideale per applicazioni ortopediche e ortotiche. Morbido, super resistente ed elastico, **Dragon Skin 10** (Very Fast, Fast, Medium and Slow) viene utilizzato in tutto il mondo per riprodurre spettacolari effetti sulla pelle ed effetti speciali, e grazie alle loro qualità e alla flessibilità i siliconi Dragon Skin sono adatti anche per realizzare protesi in campo medico. I materiali sono stati certificati come sicuri sulla pelle da un laboratorio indipendente come ISO 10993-10.

I siliconi Dragon Skin sono molto facili da usare avendo un rapporto di miscela 1A:1B per peso o volume. Possono essere addensati con l'agente tissotropizzante THI-VEX , diluiti con Silicone THINNER e catalizzano a temperatura ambiente 23°C con un ritiro trascurabile. **È consigliato degassare il materiale per minimizzare le bolle d'aria intrappolate.**

### INFORMAZIONI GENERALI

	Viscosità	Peso specifico	Volume specifico	Tempo d' utilizzo	Tempo di catalizzazione	Durezza	Resistenza alla trazione	Modulo 100%	Allungamento alla rottura	Resistenza alla lacerazione
<b>Dragon Skin 10 Very Fast</b>	23.000 cps	1.07	25.8	4 min.	30 min.	10A	475 psi	22 psi	1000%	102 pli
<b>Dragon Skin 10 Fast</b>	23.000 cps	1.07	25.8	8 min.	75 min.	10A	475 psi	22 psi	1000%	102 pli
<b>Dragon Skin 10 Medium</b>	23.000 cps	1.07	25.8	20 min.	5 h	10A	475 psi	22 psi	1000%	102 pli
<b>Dragon Skin 10 Slow</b>	23.000 cps	1.07	25.8	45 min.	7 h	10A	475 psi	22psi	1000%	102 pli
<b>Dragon Skin 10 AF</b>	23.000 cps	1.07	25.8	20 min.	5 h	10A	475 psi	22 psi	1000%	102 pli
<b>Dragon Skin 20</b>	20.000 cps	1.08	25.6	25 min.	4 h	20A	550 psi	49 psi	620%	120 pli
<b>Dragon Skin 30</b>	30.000 cps	1.08	25.7	45 min.	16 h	30A	500 psi	86 psi	364%	108 pli

**Rapporto di miscela:** 1A:1B in peso o volume

**Colore:** traslucido

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

**Temperatura d'utilizzo:** -53°C ai 232°C

**Rigidità elettrica (astm d-147-97 a):** >350 volts/mil

---

## *PREPARAZIONE*

**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 poliestere 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, lasciarlo asciugare prima di colare il silicone. **NON UTILIZZARE COMUNQUE PLASTILINE CONTENENTI ZOLFO.**

**APPLICAZIONE DI UN DISTACCANTE** - L'utilizzo di un distaccante (EASE RELEASE 200) 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*

1. Al fine di omogenizzare le componenti che potrebbero essersi depositate sul fondo premiscelate la parte B del prodotto.
  2. Mescolate per almeno 3 minuti la quantità necessaria di parti A e B, prestando attenzione di passare accuratamente i lati e il fondo del contenitore numerose volte al fine di non lasciare residui di materiale non miscelato.
  3. Per eliminare i residui d'aria intrappolati nella colata è consigliato degasare il materiale per 2-3 minuti (a 29 pollici di mercurio), assicurandosi di lasciare spazio nella camera da vuoto per l'espansione del silicone.
-

---

## COLATA, INDURIMENTO & PERFORMANCE

**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.

### INDURIMENTO e POST-INDURIMENTO

1. 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.
2. Procedere con il post indurimento mettendo lo stampo in forno per 2 ore a 80°C o per 1 ora a 100°C.
3. Lasciare raffreddare prima dell'utilizzo.

**LO STAMPO** - Nel corso del tempo lo stampo può iniziare a perdere la sua lubrificazione a causa dei materiali che vengono colati all'interno. Nessun distaccante è necessario quando si cola nello stampo cera o gesso. L'applicazione del distaccante Ease Release 200 facilita il rilascio e protegge lo stampo nel caso in cui si coli una resina poliuretana, poliestere o epossidiche.

**ADDENSANTI e FLUIDIFICANTI** - L'agente addensante **THI-VEX** è stato creato appositamente per rendere possibile la stesura del silicone a pennello o spatola. THI-VEX può essere aggiunto a Ecoflex 5, 00-10 in misura non superiore al 2% del peso. THI – VEX non è compatibile con Ecoflex 00-30,00-20, e 00-50. Un'alternativa di questo addensante è l'aggiunta di Ure-Fil 9 o Ure-Fil 11. Il silicone **THINNER** renderà il silicone più fluido facilitando la colata e il degassamento, ma diminuirà l'elasticità e la forza in proporzione alla quantità di Silicone Thinner aggiunta. Non superare il 10 % del peso totale della miscela (parte A+B). Si veda la scheda tecnica di Silicone Thinner disponibile presso la Smooth-On o i suoi rivenditori.

**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.

---

## SICUREZZA

Prima dell'uso leggere attentamente la scheda tecnica e di sicurezza. Le schede sono disponibili sul sito o dal rivenditore. Tutti i prodotti Smooth-on sono sicuri se utilizzati seguendo con attenzione e diligenza le istruzioni.

### TENERE FUORI DALLA PORTATA DEI BAMBINI

**ATTENZIONE** Usare solo in ambienti con adeguata ventilazione. Il contatto con la pelle e gli occhi può causare irritazione. In caso di contatto lavare gli occhi con acqua per 15 minuti e se persiste chiamare immediatamente un medico. Rimuovere dalla pelle con acqua e sapone.

**IMPORTANTE: tutte le informazioni fornite nel presente bollettino sono considerate accurate al meglio delle conoscenze tecniche disponibili. Non rappresentano tuttavia alcuna garanzia delle caratteristiche del prodotto e non motivano alcun rapporto giuridico-contrattuale. Essendo l'uso di questo prodotto al di fuori del controllo della SMOOTH-ON Inc. e della FERBA Srl. è responsabilità dell'utilizzatore definire l'idoneità del prodotto alle applicazioni cui è destinato, e l'assunzione di tutti i rischi e responsabilità per la sicurezza del suo impiego**

 **FERBA S.R.L.**

Via Goito 23, 20851 Lissone MB  
Tel. 039/463197 – 039/2143022  
[ferba@ferba.it](mailto:ferba@ferba.it) – [www.ferba-srl.it](http://www.ferba-srl.it)

