

DRAGON SKIN® FX-PRO

Additionsvernetzendes, gießbares Silikon

KauPo Plankenhorn e.K.
Max-Planck-Straße 9/3
D-78549 Spaichingen
Fon +49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 3
Fax +49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 55
info@kaupo.de - www.kaupo.de

A. Produktbeschreibung

Dragon Skin® FX-Pro ist ein additionsvernetzendes Hochleistungssilikon, das speziell zur Erstellung von Make-up Prothesen und Hauteffekten entwickelt wurde. Es ist sowohl mit unserem Hautkleber Skin-Tite® kompatibel als auch mit anderen hautverträglichen und drucksensitiven Klebstoffen, um Silikonteile auf der Haut zu verkleben. Das weiche, hochelastische und reißfeste Dragon Skin® FX-Pro (Shore 2A) kann durch Beimischen von Slacker® noch weicher, bis hin zu einer gelartigen Konsistenz, eingestellt werden. Mittels Silc-Pig® Silikonpigmenten, Cast Magic® Effektpulvern und dem Psycho Paint® bzw. FuseFx Silikonlackiersystem, können eine Vielzahl verschiedenster Farb- und Oberflächeneffekte erstellt werden. Besondere Eigenschaften von Dragon Skin® FX-Pro:

- Weich - Shore 2A ermöglicht die Verwendung geringer Zugabemengen Weichmacher (Slacker®), um extrem weiche Objekte zu erstellen.
- Relativ lange Topfzeit von 12 Minuten - vorteilhaft bei größeren Güssen und Einspritzverfahren.
- Niedrigviskos - bessere Entlüftung und einfacheres Gießen.
- "Trockene" Aushärtung - kein Austreten von Silikonöl während oder nach der Aushärtung.
- Schnelle Aushärtung von 40 Minuten - ermöglicht eine zügige Weiterverwendung des Silikonobjekts.
- Vielseitige Verarbeitungsmöglichkeiten durch Gel-Phase - vereinfacht Schwenkgüsse und gleichmäßiges Einstreichen in Negativformen.

B. Technische Daten

Mischung n. Volumen	1A:1B
Mischung n. Gewicht	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	18000
Spez. Gewicht (g/cm³)	1,06
Farbe	transluzent
Topfzeit (Min.)	12
Entformzeit (Min.)	40
Härte (Shore A)	2
Zugfestigkeit (N/mm²)	2,0
100% Modul (N/mm²)	0,26
Reißdehnung (%)	760
Reißfestigkeit (N/mm)	10,88
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. Nach Öffnung der beiden Behälter verkürzt sich die Haltbarkeit des Materials. Restmengen daher so schnell wie möglich verarbeiten. 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.

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 Silikonem 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).

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 das Trennmittel mit einem weichen Pinsel über das ganze Modell verteilt werden. Danach eine dünne Schicht aufsprühen und ca. 30 Min. trocknen lassen.

E. Mischen • Gießen • Aushärten • Additive

Part A und B bitte 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.

Die Entlüftung im Vakuum (ca. 2-3 Minuten) hilft Luftblaseneinschlüsse zu vermeiden. Dabei im Vakuumbehälter genügend Raum lassen, da sich das Material um das 3-fache ausdehnen kann.

Um beste Ergebnisse zu erzielen sollte die Mischung an einer Stelle am tiefsten Punkt des Gießkastens gegossen werden. Das Silikon langsam über das Modell steigen lassen. Ein gleichmäßiger Fluss hilft Luftblasen zu vermeiden. Das flüssige Silikon sollte mindestens bis ca. 1,5 cm über den höchsten Punkt des Modells gegossen werden.

Bei Raumtemperatur (ca. 23°C) aushärten lassen (Dauer siehe Abschnitt B.). Die Aushärtung bei einer Temperatur unter 18°C sollte vermieden werden. Nach dem Aushärten bei Raumtemperatur kann, zur weiteren Verbesserung der physikalischen Eigenschaften, ein Nachtempern bei ca. 80°C

für ca. 2 Stunden erfolgen. Vor der Verwendung wieder auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Beschleuniger: Mit dem Additiv Plat-Cat® können kürzere Topf- und Entformzeiten eingestellt werden (siehe Technisches Merkblatt). Alternativ kann die Aushärtezeit auch durch Wärmezufuhr (60°C für ca. 1 Std.) reduziert werden.

Verzögerer: Mittels Slo-Jo® kann die Topf- und Entformzeit verlängert werden (siehe Technisches Merkblatt).

Verdünner: Mittels Silicone Thinner® können Silikone fließfähiger eingestellt werden, jedoch werden dabei auch die physikalischen Eigenschaften (speziell die Reißfestigkeit) verschlechtert. Zugabemengen von mehr als 10% nach Gewicht sind nicht zu empfehlen (siehe Technisches Merkblatt).

Verdicker: Mit dem Verdicker Thi-Vex® II können die meisten Silikone von Smooth-On streichfähig eingestellt werden (siehe Technisches Merkblatt).

F. Herstellung eines Silikongels

Dragon Skin® FX-Pro kann, alleine oder in Verbindung mit dem Weichmacher Slacker®, zur Herstellung von Silikonprothesen verwendet werden.

Bedingt durch die Weichheit von Dragon Skin® FX-Pro, ergibt bereits eine relativ geringe Zugabemenge von Slacker (ca. 50-100% nach Gewicht) ein extrem weiches Silikongel. Um dabei eine klebefreie Außenhaut zu erhalten, wird Dragon

Skin® FX-Pro zunächst dünn in eine Negativform (z.B. aus Shell Shock®) gestrichen. Nach einer Trockenzeit von ca. 30 Minuten kann dann das Silikongel aus Dragon Skin® FX-Pro und Slacker® auf diese Hautschicht gegossen werden. Nähere Informationen können dem Produktdatenblatt von Slacker® entnommen werden.

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.