

## opakovaně použitelný pružný formovací materiál

### Příprava modelu pro výrobou formy

Tepelně roztavitelný PVC **Gelflex** je používán k výrobě forem z originálů zhotovených z rozličných materiálů. Jestliže je povrch originálu porézní nebo vlhký, je nutno jej nejprve patřičně upravit tak, aby se zabránilo tvoření bublin na povrchu formy vlivem rozpínajícího se vzduchu nebo uvolňování vodních par.

Pro přípravu modelů jsou k dispozici dva těsnící materiály : **PS8** a **G4 sealer** (viz tabulka níže ), **G4 sealer** je možno ředit pomocí **G4 thinner** (max. množství 10%)

### UPOZORNĚNÍ:

Při ošetření modelu je nutno brát ohled na cenné originály, protože obě těsnidla mohou způsobit změnu barvy povrchu.

### Výroba formy

**Gelflex** nakrájíme na přibližně 1-2cm velké kousky a rozehejeme v termostaticky řízené nádobě při teplotě max **150 - 165 °C**.

### !!POZOR!! Nepřekročit tyto teploty !

Poté necháme klesnout teplotu na **140 - 150°C** kvůli odvzdušnění a plynule nalijeme na model opatřený ohrádkou z tepelně odolného materiálu (od nejnižšího bodu)

### Odformování

Gelflex necháme vychladnout a zpevnit. Snadnějšího odformování dosáhneme pokud je Gelflex ještě vlažný.

### Přetavování starých forem

před rozřezáním a přetavením použité formy je třeba ji omýt teplou mýdlovou vodou, **nepoužíváme líh ani jiná organická rozpouštědla**, poté je možno **Gelflex** opět použít výše popsáným způsobem

Aplikace	metoda utěsnění povrchu
Sádra	Na suchou nebo vlhkou sádro použít <b>PS8</b> . Na mokrou sádro použít <b>G4</b> .
Modelovací hlína	Neutěšňovat pokud je ještě hlína měkká-mokrá. Jestliže je hlína suchá, navlhčit nebo namočit ve vodě a utěsnit <b>G4</b> .
Cement nebo kámen	Voda je nejlepší těsnidlo, ponořit do vody nebo dostatečně postříkat vodou. Možno také těsnit s <b>G4</b>
Kov	Nátěr separací vyjma hliníku. Nahřát originál aby se předešlo ochlazení Gelflexu.
Dřevo	Vzduch, voda a vyprchávací pryskyřice se uvolní po nalití horkého Gelflexu. Utěsnění je možné s <b>G4</b>

# PS8 Sealer

**PS8 Sealer** byl vyvinut pro utěsňování pórů sádrových modelů pro výrobu forem z Gelflexu. PS8 Sealer má schopnost pronikat hluboko do hmoty sádry a nahradí tak vzduch v jejích pórech, tím zamezí vytváření bublin v povrchu formy vznikajících vlivem rozpínajícího se vzduchu .

Pro úspěšnou aplikaci PS8 sealer je nutné, aby byla sádra dostatečně suchá, pokud se natíraný PS8 nevsakuje, je třeba sádru dosušit (el. sušárna, horkovzdušná pistole, popř. počkat, až sádra uschne při běžné teplotě, ...).

V případě, že je model suchý (nátěr se vsakuje), natřeme celý povrch dostatečným množstvím PS8. Modely menších rozměrů mohou být úplně ponořeny do lázně PS8 po cca 24 hodin ; po vyjmutí z lázně se setře nadbytečný PS8 z povrchu modelu a model se nechá uschnout.

U starších a úplně suchých modelů můžeme snížit spotřebu PS8 jejich mírným zvlhčením vodou před aplikací PS8 .

Po utěsnění pórů pomocí PS8 je třeba nechat model vysušit přibližně 2-3 hodiny (v závislosti na velikosti modelu a okolní teplotě a vlhkosti) před litím Gelflexu.

## Poznámka

Jesliže nebyl model utěsněn ponořením do lázně PS8 nebo nebyl-li natřen i ze spodní strany, popř. je-li model dutý (klasický sádrový odlitek) mohou do formy vniknout vzduchové bubliny z těchto míst, tomu lze předejít položením modelu na základní desku opatřenou několika otvory pod podstavou modelu, nebo na naolejovanou vlnitou lepenku, perforovanou pod modelem z vrchní strany tak, aby vznikly výfukové kanálky.