

Latex Gummi-Milch

Technisches Datenblatt

Latex „rubber-milk“

Latex „rubber-milk“ ist eine auf Naturkautschuk basierende, stabilisierte, flüssige Formenbaumasse (Gummi-Milch), die hauptsächlich zur nahtlosen Schlauchformenherstellung oder Herstellung von Puppen, Masken und Bekleidungen etc. verwendet wird.

Ungeeignete Materialien

Nicht zum Abformen geeignet sind Kupfer, Messing, kobalt- oder manganhaltige Metall-Legierungen. Solche Materialien müssen vorher mit Lack isoliert werden.

Herstellen von Formen

Mit Latex „rubber-milk“ lassen sich von fast allen Figuren, Skulpturen, sowie vielen anderen Gegenständen, nahtlose Schlauchformen herstellen. Zum Abformen eignen sich besonders gut: Teile aus Modelliermasse, Ton, Gips, Holz, Glas, Porzellan, Keramik etc. Alle Originale müssen vorher mit Trennmittel (Trennspray oder Teflon-Spray) vorbehandelt werden. Latex „rubber-milk“ wird anschliessend mittels Pinsel (oder durch tauchen) auf das Modell aufgetragen. Nach dem Koaglieren der Masse, (ca. 10-20 Min.) wird der Auftrag wiederholt, bis die gewünschte Schichtstärke erreicht ist. Bei kleinen Formensind das ca. 8-10 Schichten, bei grösseren Formen mehr. Damit der Formrand beim Abziehen weniger einreissst, sollte er durch zusätzliches Auftragen von Latex „rubber-milk“ verstärkt werden. Nach der endgültigen Trocknung wird die Schlauchform aussen mit Spülmittel eingestrichen und durch umkrepeln abgezogen. Nach erneutem Umkrepeln ist die Form bereit und kann mit praktisch allen Materialien selbsttrennend ausgegossen werden, ausser mit Latex selber.

Latex Gummi-Milch

Herstellen von Positiv-Teilen

Für die Herstellung von Positiv-Teilen wie flexiblen Puppenkörpern etc. wird vorzugsweise eine (ev. 2-teilige) Gips- oder Keramik Negativ-Form (Hohlform) vom Urmodell erstellt. In dieser Form wird nun von innen, durch mehrmaliges Eingiessen, schwenken und wieder Ausgiessen, eine Latex-Haut aufgebaut. Mehrteilige Gegenstände, Puppenkörper etc. können anschliessend mit Latex „rubber-milk“ zusammengeklebt werden. Die Gegenstände lassen sich nachträglich auch problemlos bemalen. Latex „rubber-milk“ sollte nicht in Blechgefässen aufbewahrt werden. Formen sollten zur Lagerung stets leicht mit Talkum eingepudert werden.

Beschleunigen der Koalierung (Trocknung)

Als Formenmasse eignet sich sehr gut Gips, da Gips der Latex „rubber-milk“ Wasser entzieht und dadurch die Koalierung beschleunigt. Die Koalierung kann auch durch tempern (im Backofen bei 50°C) beschleunigt werden, was aber entsprechende Formen bedingt. Die Temperaturstandfestigkeit beträgt ca. 70 - 80°C. Ausgehärtete „rubber-milk“ wird bei höherer Wärmeeinwirkung weich, schmierig und klebrig. Ueber 100°C setzt „cracking“ ein, d.h. Abbau der Molekularstruktur, Verkohlen und schliesslich Zerfall zu pulverähnlichem Rest.

Flüssiger, lufttrocknender (koagulierender) Latex

für die Herstellung von Hautformen, Masken, Latexbekleidungen, Vakuum-Bags etc. Der abzuformende Gegenstand wird mehrmals mit zwischentrocknen getaucht oder gestrichen, bis die gewünschte Schichtdicke erreicht ist. Latex Instant ist wesentlich dickflüssiger und ergibt sofort eine dickere Wandung, hat aber auch länger zum Trocknen. Die Temperaturstandfestigkeit von Latex beträgt ca. 70 - 80°C. Über 100°C setzt "cracking" ein.

Latex Kollisator

Bei der Formherstellung mit Latexmilch wird die Hautbildung durch das vorherige Einstreichen des Originals mit Koalisator erheblich beschleunigt. Der Koalisator ist transparent und wird von der Latexmilch voll aufgenommen. Es verbleiben keine Rückstände auf dem Original.