



alien CLAY™ FOR PRECISION MODELING

Alien Clay™ est une pâte à modeler de qualité supérieure qui ne sèche pas, qui peut être coulée et qui offre les avantages suivants :

- **Qualité constante**
- **Permet des détails ultra-fins**
- **Peut être coulée et recoulée**
- **Faible adhérence**
- **Ne colle pas aux outils**
- **Ne s'émiette pas**
- **Résiste aux solvants**
- **Compatible avec les silicones**
- **Exempt de soufre**

SURVOL DU PRODUIT

Alien Clay™ est un médium de sculpture de précision utilisé pour une variété d'applications de sculpture et de fabrication. C'est une des argiles les plus polyvalentes disponibles, permettant de modeler facilement votre forme et de sculpter de fins détails. Utilisez-la pour sculpter des miniatures finement détaillés ou des projets grandeur nature, des monstres, des prototypes, des vaisseaux spatiaux, des prothèses médicales, des accessoires pour le cosplay et plus encore. Cette argile est non toxique et végétalienne, conformément à la norme ASTM D4236

RECOMMANDATIONS

FAÇONNAGE

L'argile **Alien Clay™** n'est pas autoportante, une armature peut être nécessaire lors de la création de vos figurines. Les outils traditionnels en bois, en métal et en silicone sont recommandés pour travailler avec l'argile.

LISSAGE

Les grattoirs et les racloirs sont souvent utilisés pour uniformiser initialement la surface de l'argile. Les solvants tels que le naphta, les essences minérales claires et la térébenthine sont des solvants agressifs qui peuvent être utilisés pour ramollir et dissoudre rapidement la surface de l'argile. Des solvants à base d'agrumes tels que le D-limonène peuvent également être utilisés, mais peuvent provoquer une inhibition lors du moulage avec des polymères de silicone. L'alcool isopropylique à 99% peut être utilisé pour lisser la surface de l'argile pour un effet moins agressif. REMARQUE: Si du myristate est utilisé sur la surface de l'argile, celle-ci restera molle et ne reviendra pas à sa dureté d'origine

BARBOTINE

Des solvants tels que le naphta, les essences minérales claires et la térébenthine peuvent également être utilisés pour dissoudre l'argile en une barbotine. Cette préparation liquide peut ensuite être utilisée pour créer des effets de texture, assembler de l'argile et recouvrir des surfaces d'argile.

SURVOL TECHNIQUE

Couleur:		Sécurité pour la Peau:	
	Gris froid		

Durométrie:	Souple	45A
	Médium	55A
	Dure	70A

*La durométrie se situera dans une plage

Niveau d'Adhérence:	Adhérence basse
----------------------------	-----------------

Teneur en Cire:	Haute
------------------------	-------

Densité:	Souple	72lbs/cu.ft.
	Médium	72lbs/cu.ft.
	Dure	72lbs/cu.ft.

Gravité Spécifique:	Souple	1.15
	Médium	1.15
	Dure	1.15

Température de Ramollissement:	Souple	115°F/46°C
	Médium	125°F/52°C
	Dure	125°F/52°C

Température de Travail à la Truelle:	Souple	135°F/57°C
	Médium	145°F/63°C
	Dure	155°F/68°C

Température de Travail au Pinceau	Souple	170°F/77°C
	Médium	180°F/82°C
	Dure	190°F/88°C

Température de Liquéfaction:	Souple	212°F/100°C
	Médium	212°F/100°C
	Dure	212°F/100°C

Température Maximale:	220°F/104°C
------------------------------	-------------

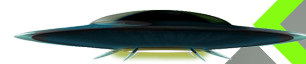
Emballage:

- 10 x .475 lb.(.22 kg) Contenant de 4.75 lb (2.15 kg.)

- En vrac 8 x 4.75 lb.barres = 38 lb.(17.23 kg.)



Sans frais: (800) 762-0744 • Mondial: (484) 546-0466
5600 Lower Macungie Road, Macungie, PA 18062 • www.alienclay.com



CONTENANT

Le contenant est spécialement conçu pour contenir, ramollir et liquéfier l'argile Alien Clay™. Il est muni d'anses et de bacs verseurs pour minimiser les risques de brûlures avec l'argile chaude. **POUR FAIRE FONDRE OU RAMOLLIR L'ARGILE DANS LE CONTENANT, RETIRER LE PAPIER SÉPARATEUR, REPLACER LE COUVERCLE (POUR ÉVITER LE DÉBORDEMENT) ET FAIRE CHAUFFER ; NE PAS EXCÉDER 220°F / 104°C**

Utiliser des gants de protection lorsque vous manipulez le contenant chaud. Celui-ci est muni de 2 bacs verseurs afin de faciliter le versement de l'argile fondue.

RAMOLLISSEMENT ● LIQUÉFACTION ● APPLICATION À LA TRUELLE OU AU PINCEAU

Équipements

- Autocuiseur
- Étuve
- Enceinte thermique (hot box) munie d'un lecteur de température
- Four dédié à la fonte de l'argile (ne pas utiliser la cuisinière de la maison)
- Le four micro-ondes n'est PAS recommandé car la chaleur n'est pas uniforme et peut causer des brûlures potentielles.

RAMOLLISSEMENT

L'argile Alien Clay™ est le plus souvent chauffée à (**Souple** = 115°F/46°C; **Médium** = 125°F/52°C; **Dure** = 125°F/52°C) pour la ramollir. À température ambiante, l'argile retrouvera sa dureté initiale.

APPLICATION À LA TRUELLE

L'argile peut également être chauffée à une température la rendant suffisamment molle pour être étalée sur une surface. (**Souple** = 135°F/57°C; **Médium** = 145°F/63°C; **Dure** = 155°F/68°C). Comme ces températures sont très chaudes et peuvent causer des brûlures, une truelle métallique (ou un épandeur similaire) est nécessaire pour appliquer l'argile chaude en toute sécurité. Lors de l'application à la truelle, l'argile peut être étalée facilement sur une surface verticale avec un affaissement minimal ou nul dans une épaisseur de 1/4 de pouce (1,27 cm).

APPLICATION AU PINCEAU

La température idéale pour l'application au pinceau est (**Souple** = 170°F/77°C; **Médium** = 180°F/82°C; **Dure** = 190°F/88°C). Cette température produit une argile de viscosité plus faible (plus fine), adaptée pour une couche initiale sur les armatures ou d'autres surfaces, pouvant être appliquée au pinceau. Un test à petite échelle sur les surfaces est toujours recommandé.

LIQUÉFACTION

L'argile Alien Clay™ peut être liquéfiée et versée (**Souple** = 212°F/100°C; **Médium** = 212°F/100 °C; **Dure** = 212 °F/100 °C). Cette méthode est utilisée pour faire des reproductions exactes (moulages) d'une forme en versant l'argile liquéfiée dans un moule; cette reproduction peut ensuite être façonnée et modifiée. L'argile peut subir une séparation des matériaux de base pendant le processus de chauffage. Un mélange régulier de l'argile liquide pendant le processus et avant la coulée assurera l'uniformité de l'argile. Il est recommandé de chauffer le moule à 150° F / 66°C avant de verser de l'argile liquéfiée dans le moule pour de meilleurs détails de surface.

NETTOYAGE

Les outils utilisés et les surfaces peuvent être nettoyés avec du naphta ou de l'alcool isopropylique à 99%.

LA SÉCURITÉ AVANT TOUT

Tenir hors de portée des enfants

Évitez de surchauffer l'argile, cela peut entraîner de sérieuses brûlures à la peau. La fiche de données de sécurité (FDS) de ce produit ou de tout autre produit Chavant doit être lue avant utilisation et est disponible sur demande auprès de Chavant. Tous les produits Chavant peuvent être utilisés en toute sécurité si les instructions sont lues et suivies attentivement.

Important : Les renseignements contenus dans ce bulletin sont considérés comme exacts. Cependant, aucune garantie n'est expresse ou implicite quant à l'exactitude des données, aux résultats à obtenir de l'utilisation de celles-ci, ou qu'une telle utilisation ne portera pas atteinte à un brevet. L'utilisateur doit déterminer l'adéquation du produit à l'application prévue et assumer tous les risques et responsabilités à cet égard.