

GOMMA SILICONICA PLASMABILE RTV 583

SCHEMA TECNICA

Generalità: Gomma siliconica **in pasta plasmabile** (stuccabile) che polimerizza a temperatura ambiente, previa miscelazione con apposito catalizzatore, mediante **processo di policondensazione**.

La gomma siliconica plasmabile RTV 583 è caratterizzata da una **completa antiaderenza** su tutti i materiali, da una **buona resistenza alla lacerazione** e da una **elevata fedeltà nella riproduzione dei dettagli**, caratteristiche che la rendono un prodotto ideale per la realizzazione di **calchi in verticale** (fregi su muri, rosoni, particolari di cornici e mobili etc.), elastici ed a struttura complessa, per la riproduzione in serie di manufatti in resina poliesteri, poliuretani ed epossidici, gesso, cemento, cera, ecc.

Stoccaggio: Entrambi i componenti (A e B) si conservano 12 mesi nei propri imballi originali sigillati, in ambiente fresco, al riparo dalla umidità, e ad una temperatura compresa tra +5°C e +30°C.

Trasporto: RID/ADR esentato: Il prodotto non è infiammabile.



GOMMA SILICONICA PLASMABILE RTV 583

SCHEMA TECNICA

CARATTERISTICHE TECNICHE

Prima della catalisi:	Aspetto componente A:	pasta di colore bianco
	Aspetto componente B:	pasta di colore giallo
	Peso specifico A+B:	1,16 ± 0,02 g/cc.
	Rapporto di miscelazione A+B:	100:5 (5% in peso)
Durante la catalisi:	Tempo di lavorabilità (pot-life):	20-30 minuti c.a.
	Tempo di sformabilità:	2-4 ore c.a.
Dopo la catalisi:	Aspetto:	gomma elastica di colore giallo
	Durezza (shore A):	30 (medio-alta)
	Resistenza alla lacerazione:	10 N/mm (media)
	Allungamento a rottura:	350% (medio)
	Resistenza alla temperatura:	150°C

Note:

I dati tecnici si riferiscono a prove effettuate a +20°C. e 60% U.R. La durata dei tempi di colatura, di pot-life e di sformatura dipendono dalla temperatura ambiente, dall'U.R. e dalla proporzione di miscela A+B. Si consiglia di evitare catalisi del prodotto a temperature superiori a +30°C.

N.B. Le informazioni ivi contenute si basano sulle nostre migliori conoscenze ma non costituiscono garanzia per l'utilizzatore, date le numerose possibilità applicative che sfuggono al nostro controllo. L'utilizzatore ha, pertanto, il dovere di effettuare i test necessari a valutare l'idoneità del prodotto all'impiego richiesto.



GOMMA SILICONICA PLASMABILE RTV 583

SCHEDA TECNICA

ISTRUZIONI PER L'USO

Mescolare accuratamente la gomma siliconica con il catalizzatore in dotazione al 5% in peso (1/2 cm di catalizzatore spremuto dal tubetto corrisponde circa a 5 gr.), aiutandosi con una spatola e fino ad ottenere una colorazione omogenea del composto. La perfetta omogeneizzazione dei due componenti si può stabilire visivamente, data la colorazione degli stessi, al raggiungimento dell'uniformità cromatica dell'impasto.

Applicare quindi la gomma siliconica direttamente sul modello di cui prendere il calco come fosse plastilina, formando uno strato di circa 1 cm. di spessore. Se l'applicazione della gomma viene effettuata con le mani (indossare guanti in lattice), si consiglia di bagnarle in acqua e tenerle sempre umide per evitare che la gomma si attacchi alle stesse.

La miscelazione e l'applicazione della gomma dovranno essere effettuate entro il tempo di lavorabilità della stessa, per questo motivo si consiglia di lavorare piccole quantità di gomma alla volta (200-300 gr.), al fine di poter effettuare la miscelazione con buoni margini di sicurezza senza rischiare una precoce polimerizzazione del prodotto che lo renderebbe inutilizzabile. Se si desidera ottenere spessori maggiori è consigliabile ripetere l'operazione dopo 2-4 ore.

1. Nel caso in cui le riproduzioni richiedano un elevato livello di fedeltà dei dettagli, è consigliabile operare nel seguente modo:
2. Pulire e sgrassare il modello (prassi comunque consigliabile per una buona riuscita dello stampo).
3. Applicare sul modello una mano di gomma siliconica spatolabile RTV 3330, per garantire la massima definizione dei dettagli da riprodurre (MAX 0,3-0,5 cm. di spessore).
4. Prima che lo strato di gomma siliconica data a pennello raggiunga la completa polimerizzazione, si procede all'applicazione della gomma plasmabile RTV 583 per conferire spessore e tenuta allo stampo; di solito si raggiungono spessori da 15 a 30 mm.
5. A polimerizzazione avvenuta, si procede all'eventuale costruzione del controstampo in gesso, resina (es. vetroresina) o altro materiale.

IMPORTANTE: per ottenere una vulcanizzazione della gomma molto più rapida, utilizzare in alternativa al catalizzatore in dotazione, l'accelerante P al 3% in peso. In questo modo il tempo di vulcanizzazione scenderà a 3 minuti circa. Si consiglia di pulire il modello da riprodurre dalla polvere e dalla sporcizia. Se il modello è costituito da vetro o da ceramica, è possibile che la gomma siliconica rimanga attaccata al modello. Si consiglia di usare in questo caso un distaccante silicico.

