

GOMMA SILICONICA DI POLIADDIZIONE PA25

SCHEMA TECNICA

Generalità: Gomma siliconica colabile di poliaddizione a **media durezza** (25 shore) con **elevata resistenza alla lacerazione**, ideale per la realizzazione di stampi complessi con notevoli sottosquadra da cui riprodurre in serie manufatti di qualsiasi dimensione.

La gomma siliconica PA25 vulcanizza a temperatura ambiente, previa miscelazione con l'apposito **catalizzatore al platino** in dotazione, tramite **processo di poliaddizione**.

La gomma siliconica di poliaddizione PA25 è un prodotto **completamente atossico** (in tutte le fasi precedenti e successive alla reticolazione), altamente antiaderente, estremamente fedele nella riproduzione dei dettagli, **esente da ritiro lineare** e con **elevate proprietà meccaniche** che conferiscono allo stampo una lunga vita di utilizzo ed un'ottima stabilità dimensionale.

Per queste sue caratteristiche la gomma siliconica di poliaddizione PA25, è ideale per la fabbricazione di stampi elastici ed a struttura complessa, anche di parti anatomiche umane, per la riproduzione in serie di manufatti in resina poliesteri, poliuretani ed epossidici, gesso, cemento, cera, ecc. Grazie alla sua completa atossicità, la gomma siliconica di poliaddizione PA25 è idonea anche per la realizzazione di stampi nel settore alimentare. La gomma siliconica di poliaddizione PA25 è idonea inoltre per la realizzazione di tamponi ad alta resistenza nel settore della tampografia (stampa tampografica).

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

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



GOMMA SILICONICA DI POLIADDIZIONE PA25

SCHEMA TECNICA

CARATTERISTICHE TECNICHE

Prima della catalisi:	Aspetto componente A:	liquido denso di colore bianco
	Aspetto componente B:	liquido denso di colore porpora
	Peso specifico A+B:	1,2 ± 0,02 g/cc.
	Rapporto di miscelazione A+B:	1:1 in peso
Durante la catalisi:	Tempo di lavorabilità (pot-life):	45 minuti c.a.
	Tempo di sformabilità:	6-8 ore c.a.
Dopo la catalisi:	Aspetto:	gomma elastica di colore porpora
	Durezza (shore A):	25 (media)
	Resistenza alla lacerazione:	21 N/mm (elevata)
	Allungamento a rottura:	370 % (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 DI POLIADDIZIONE PA25

SCHEDA TECNICA

ISTRUZIONI PER L'USO

Si comincia calcolando la quantità di gomma siliconica necessaria alla creazione dello stampo, tenendo presente che per realizzare uno stampo alto 1 cm delle dimensioni di cm 10 x 10 si dovranno utilizzare circa 120 gr. di gomma (A60gr.+B60gr.)

Si procede quindi versando la dose necessaria del componente "A" in un contenitore precedentemente tarato su una bilancia digitale e si aggiunge poi la stessa quantità del componente "B" (rapporto di miscelazione 1:1 in peso).

Con l'aiuto di una spatola (ATTENZIONE: non utilizzare attrezzi in gomma, in silicone e guanti in lattice che potrebbero inibire la catalisi della gomma) miscelare accuratamente i due componenti, facendo attenzione a non incorporare aria, fino ad ottenere un composto omogeneo.

Prima di colare la gomma siliconica, è bene far riposare il composto almeno 10 minuti, questo per permettere la fuoriuscita di eventuali bolle d'aria formatesi durante la miscelazione.

Si consiglia di versare la gomma lentamente ad intervalli, agendo con un pennellino in corrispondenza dei dettagli sporgenti e dei sottosquadra, per evitare la comparsa di bolle d'aria che tendono a formarsi in questi punti. La vulcanizzazione completa avviene dopo circa 6-8 ore a 20°C.

AVVERTENZE: la gomma siliconica di poliaddizione PA25, contrariamente a quelle di condensazione, richiede particolari attenzioni in quanto non tollera alcune sostanze che ne inibiscono la catalisi.

Prima di tutto, non bisogna mai usare attrezzi, contenitori o spatole che sono stati usati con le gomme siliconiche di condensazione (i due tipi di gomma sono infatti assolutamente incompatibili ed il minimo contatto può impedirne la catalisi).

Bisogna inoltre fare attenzione che i master che si utilizzano come modello, sui quali coleremo la gomma siliconica di poliaddizione PA25, non contengano le seguenti sostanze:

- Gomme e catalizzatori del tipo di condensazione
- Gomme naturali e sintetiche
- Adesivi a base di neoprene
- Silicone sigillante
- Adesivi vinilici
- Resina poliestere, stucchi e mastici a base poliestere
- Schiume di lattice e guanti in lattice
- Plastilina (esclusa la plastilina alimentare)
- PVC
- Stagno
- Ammine usate come catalizzatori per resine epossidiche
- Metalli pesanti

Se il modello da utilizzare per la presa del calco contiene comunque una o più di queste sostanze, sarà necessario ricoprirlo con un velo di cera (es. cera d'api oppure cera microcristallina) in modo da isolarlo dalla gomma siliconica.

