

SILICON MIX



CONFEZIONI
KG. 2 + 2 in taniche di polietilene
KG. 5 + 5 in taniche di polietilene
KG. 25 + 25 bidoni metallici

DUREZZE
SH A 0 colore traslucida
SH A 4 colore rosso mattone
SH A 10 - 12 colore arancio
SH A 20 - 22 colore azzurro
SH A 26 - 28 colore verde
SH A 34 - 36 colore giallo
SH A 50 colore arancio

CONTAINERS
KG. 2 + 2 in polyethylene tanks
KG. 5 + 5 in polyethylene tanks
KG. 25 + 25 in metals drums

HARDNESSES
SH A 0 colour translucent
SH A 4 colour brick red
SH A 10 - 12 colour orange
SH A 20 - 22 colour blue
SH A 26 - 28 colour green
SH A 34 - 36 colour yellow
SH A 50 colour orange

SILICON MIX

DESCRIZIONE:

E' un silicone vulcanizzabile a temperatura ambiente attraverso una reazione di poliaddizione consigliato per la duplicazione e la creazione di stampi e/o modelli di precisione.

Questa nuova tecnica dà la possibilità di ottenere in modo preciso e rapido stampi per la duplicazione o l'oggetto in positivo sul quale ripetere gli stampi.

Il sistema prevede l'iniezione a freddo senza pressione di questo materiale costituito da due componenti (A+B). Tramite una pistola erogatrice viene miscelato e contemporaneamente estruso in modo automatico. Il fluido ottenuto dalla miscelazione risulta estremamente scorrevole e per gravità penetra anche nei dettagli più nascosti con assoluta precisione.

Inoltre è possibile, per piccole quantità, la miscelazione manuale. Dopo l'indurimento si forma un elastometro di gomma siliconica che riproduce con assoluta perfezione lo spazio dove è stato colato. L'indurimento avviene dopo circa 60 minuti a 23°C al termine del quale si può procedere all'apertura dello stampo o all'estrazione dell'oggetto.

CONSIGLI OPERATIVI:

1) E' possibile, visto il tipo di catalisi del silicone, usare modelli mastri o negativi di qualsiasi materiale: metallo, cera, plastica, legno, gesso, ecc.
2) Il tempo di vulcanizzazione varia a seconda della temperatura ambiente e di quella del prodotto (per esempio estate/inverno); la temperatura ottimale di utilizzo è di 23° C.

3) Prima dell'uso si consiglia di riomogenizzare i due componenti al fine di evitarne la sedimentazione.

ATTENZIONE!

Il sistema di catalisi per poliaddizione è molto sensibile agli agenti inquinanti come:

- plastilina
- catalizzatori degli elastometri siliconici di condensazione (sali di stagno)
- sali di metalli pesanti
- ammine
- zolfo
- emulsioni distaccanti di origine chimica (se necessario usare distaccanti naturali, in caso di dubbio contattare Italgessi).

ATTENZIONE!

Si raccomanda di chiudere bene le confezioni facendo attenzione a non invertire i tappi.

IMPORTANTE

Le informazioni contenute nelle schede tecniche sono basate sullo stato attuale delle nostre conoscenze. Non potendo conoscere tutte le applicazioni per le quali sono stati utilizzati i nostri prodotti e le condizioni del loro impiego, non si assume alcuna responsabilità in merito alla loro conformità per l'utilizzatore o uno scopo particolare. Queste informazioni non devono in alcun caso sostituirsi alle prove preliminari che è indispensabile effettuare per assicurarsi della adeguatezza del prodotto a ogni caso determinato. E' compito dell'utilizzatore determinare, sotto la propria responsabilità, se i prodotti qui descritti si prestano in modo appropriato all'utilizzo al quale sono destinati.

I consigli dati, relativi all'impiego dei nostri prodotti, non devono condurre, in alcun caso, alla violazione di brevetti di terzi.

DESCRIPTION:

A silicone vulcanizable at room temperature by means of a polyaddition reaction. Recommended for duplicating and creating precision moulds and/or models.

This new method offers precise and rapid moulds for duplication or obtaining the object in positive on which to repeat the moulds.

The system provides for the cold injection (without pressing) of this material which is made up of two components (A+B). By means of a delivery gun it is mixed and extruded at the same time. The fluid obtained from mixing is extremely thin and penetrates by gravity even into the most hidden details with absolute precision. Furthermore, for small quantities it can be mixed by hand. On hardening a silicone rubber elastomer is formed which reproduces the space where it is poured with absolute precision.

Hardening takes place after approximately 60 minutes at 23°C, after which the mould can be opened or the object removed.

WORK TIPS:

1) Due to the type of silicone catalysis, master models or negatives of any materials can be used: metal, wax, plastic, wood, plaster, etc.
2) Vulcanization time varies according to the room temperature and product temperature (e.g. summer/winter); the best temperature is 23° C.

3) Before use, it is advisable to rehomogenize the two components in order to prevent sedimentation.

WARNING!

The system of catalysis by polyaddition is highly sensitive to pollutant agents, such as:

- plasticine
- catalysts of condensation silicone elastomers (tin salts)
- heavy metals salts
- amines
- sulphur
- chemical-origin releasing emulsions (if necessary use natural releasers, in case of doubt contact Italgessi).

CAUTION!

Close the containers properly, taking care not to exchange the caps.

IMPORTANT

The information contained in the technical cards is based on the current state of our know-how. As all the applications and conditions of use of our products cannot be known, no responsibility can be borne regarding their conformity to a particular use or purpose.

This information must never replace preliminary tests which must be carried out to ensure the product's suitability in each case. It is the user's responsibility to establish whether the products described are suitable for the intended use.

The advice given on the use of our products must not in any case lead to breach of patents held by third parties.

ITALGESSI®
S.R.L.