

La **RP330A** è una gomma siliconica bicomponente per poliaddizione .
Formulata con componenti di alta qualità, totalmente **ATOSSICI** e **INODORE**
Ha un'altissima resistenza alla lacerazione ed è estremamente duratura nel tempo.
Formulata appositamente per la realizzazione di stampi a media durezza, finalizzati alla
realizzazione di pezzi a base di resine epossidiche, poliuretatiche, ecc.
Elevata resistenza alle resine, anche a quelle con reazione fortemente esotermica.
Perfetta fedeltà nella riproduzione dei dettagli.
Facilità di colata e degasaggio, grazie alla elevata fluidità del composto.
Alta resistenza allo strappo. Alto potere antiaderente.
Caratteristiche durature nel tempo è un prodotto non soggetto
a degradazione da "invecchiamento"
Può essere utilizzata anche per la produzione di stampi
con altri materiali (es. gesso, cera, ...).
Come utilizzarla: Miscelare accuratamente i due componenti sia a mano che mediante
l'utilizzo di un mixer elettrico a basso regime di giri,
cercando di ridurre al minimo l'inglobamento d'aria.
Il prodotto espande 3/4 volte il suo volume iniziale,
non riempire completamente i contenitori usati.
Attendere il collasso della miscela e la scomparsa delle bolle d'aria,
si può utilizzare anche un degassatore.
Colare la gomma direttamente sul modello, prestando
particolare attenzione a non creare bolle d'aria o cavità.
Attendere la polimerizzazione (4 h circa) ed estrarre il modello con cura.
Richiudere i contenitori dopo ogni utilizzo.

N.B. La reazione di poliaddizione è molto sensibile e può essere inibita se quest'ultimo dovesse entrare a contatto (anche minimamente) con le sostanze sotto elencate:

- guanti in lattice
- sali di metalli pesanti (tipo stagno, ecc.) e metalli pesanti
- ammine e indurenti per resine epossidiche
- zolfo
- plastiline (esclusa quella senza zolfo e alimentare)
- gomme siliconiche di POLICONDENSAZIONE
- PVC

Non utilizzare attrezzi o contenitori utilizzati per le normali gomme di policondensazione (i due tipi di gomme siliconiche sono incompatibili e il minimo contatto tra loro inibirebbe la reazione).

Prestare particolare attenzione ai master che non devono contenere minime tracce di: zolfo e derivati (es. PVC), stucchi e mastici a base poliestere, resine, plastilina a base non cerosa, colle polineopreniche, stucco da vetro, ammine, gomma naturale o sintetica.

Rapporto di miscelazione

Parti in peso

Gomma 100

Indurente 100

Caratteristiche tecniche del sistema RP 330A

Durezza shore A 30

Viscosità Cps 6000-7500

Peso specifico g/ml 1,16

Pot life (100g massa) 45-60 min. in base alla temperatura ambientale

Colore - Blu

Polimerizzazione completa 24 h

Resistenza rottura 3,5 MPa

Allungamento a rottura 450%

Resistenza a lacerazione 20 KN/m

Massa volumetrica 1,16 g/ml

Stoccaggio

Si consiglia lo stoccaggio in latta chiusa a temperature comprese tra i 10°/30°C

Si prega di osservare la data di scadenza riportata su ogni confezione.

Oltre questa data non garantiamo che il prodotto sia ancora conforme alle specifiche di vendita.