

Gomma siliconica di poliaddizione PA10

SCHEMA TECNICA

Generalità:

La PA10 (insieme alla PA10 e alla PA25 completa la serie di gomme silicone di poliaddizione da stampo PA) è una gomma siliconica colabile di poliaddizione a bassa durezza (10 shore), elevata resistenza alla lacerazione e bassa viscosità, ideale per la realizzazione di stampi complessi con notevoli sottosquadra da cui riprodurre in serie manufatti di medio-piccole dimensioni.

La gomma siliconica PA10 vulcanizza a temperatura ambiente, previa miscelazione in rapporto 1:1 con l'apposito catalizzatore al platino in dotazione, tramite processo di poliaddizione.

La gomma siliconica di poliaddizione PA10 è un prodotto completamente atossico (in tutte le fasi precedenti e successive alla reticolazione), altamente antiaderente (non richiede in genere la preventiva applicazione di agenti distaccanti), estremamente fedele nella riproduzione dei dettagli (riproduce perfettamente la forma del modello originale), esente da ritiro lineare, altamente flessibile (elastica) e con elevate proprietà meccaniche che conferiscono allo stampo una elevata resistenza all'invecchiamento (per una lunga vita di utilizzo) ed un'ottima stabilità dimensionale anche ad elevate temperature (<150°C).

Grazie a queste caratteristiche la gomma siliconica di poliaddizione PA10, è ideale per la fabbricazione di stampi elastici a struttura complessa per la riproduzione in serie di manufatti in resina (resina poliestere da colata, resina poliestere da stratificazione, resina poliuretanica, resina poliuretanica trasparente, resina epossidica da colata, resina epossidica da stratificazione), gomma poliuretanica, gesso (gesso alabastrino, gesso ceramico, gesso sintetico), gesso-resina Jesmonite AC100, cera, Apoxie Sculp, argilla autoindurente, pasta di legno, ecc.

Grazie alla sua completa atossicità, la gomma siliconica di poliaddizione PA10 è idonea anche per la realizzazioni di stampi nel settore alimentare.

E' possibile modificare il colore (di base arancione) della gomma siliconica di poliaddizione PA10 utilizzando gli specifici coloranti per gomme siliconiche.

È inoltre possibile rendere la gomma siliconica di poliaddizione PA10 più viscosa (tixotropica), aggiungendo l'addensante THIXOPOL. In questo modo sarà possibile applicarla a pennello o a spatola anche su superfici verticali senza rischio di colature.

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 di poliaddizione PA10

SCHEMA TECNICA

CARATTERISTICHE TECNICHE

Prima della catalisi:	Aspetto componente A:	liquido viscoso di colore bianco
	Aspetto componente B:	liquido viscoso di colore arancione
	Peso specifico A+B:	1,12 kg./lt.
	Rapporto di miscelazione A+B:	1:1 (peso/volume)
Durante la catalisi:	Tempo di lavorabilità (pot-life):	30 minuti c.a. (23°C/50% U.R.)
	Tempo di sfornabilità:	2 ore c.a. (23°C/50% U.R.)
Dopo la catalisi:	Aspetto:	gomma elastica di colore arancione
	Durezza (shore A):	10 shore (bassa)
	Resistenza alla lacerazione:	18 KN/m (molto elevata)
	Allungamento a rottura:	550% (elevato)
	Resistenza alla temperatura:	<150°C

Note:

I dati tecnici si riferiscono a prove effettuate a +23°C. e 50% U.R. La durata dei tempi lavorazione e di sfornatura 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 (in estate si consiglia di mantenere il prodotto in ambiente refrigerato prima dell'uso).

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 PA10

SCHEMA 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 112 gr. di gomma siliconica di poliaddizione PA10 (A 56g + B 56g). 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 di poliaddizione PA10, è bene far riposare il composto almeno 10 minuti (facendo attenzione a non superare il tempo di lavorazione), 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 2 ore a 20°C

AVVERTENZE: la gomma siliconica di poliaddizione PA10, contrariamente alle gomme siliconiche 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 PA10, 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



Gomma siliconica di poliaddizione PA10

SCHEMA TECNICA

- Plastilina (esclusa la plastilina senza zolfo)
- 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 una o più mani di agenti distaccanti (es. distaccante ceroso) in modo da isolarlo dalla gomma siliconica.

GOMME SILICONICHE DI POLIADDIZIONE SERIE PA (catalizzatore al platino)

Modello	Rapporto	Colore	Viscosità (mPas)	Tempo di lavorabilità (minuti)	Tempo di sformabilità (minuti)	Durezza (shore)
PA10	1:1	arancione	6.500 (liquida)	30	120 (2h)	A-10 (bassa)
PA25	1:1	rosso	7.000 (liquida)	50	240 (4h)	A-25 (media)
PA30	1:1	giallo	7.500 (liquida)	50	240 (4h)	A-30 (alta)

