



SCHEDA TECNICA

Materiali applicazioni artistiche

GOMMA SILICONICA PA22 MOLD

CARATTERISTICHE FISICHE		
	A	B
ASPETTO	FLUIDO VISCOSO	FLUIDO VISCOSO
COLORE	BIANCO	AZZURRO
ODORE	INODORE	INODORE
DENSITA'	1.14 g/cm ³	1.14 g/cm ³
VISCOSITA'	6000 mPa·s	6000 mPa·s
CARATTERISTICHE DI CATALISI		
RAPPORTO MIX	100:100	
TEMPO DI LAVORO (minuti)	45 ÷ 60	
TEMPO DI CATALISI (ore)	4	
CARATTERISTICHE POST CATALISI		
DUREZZA 24 h	22 (shore A)	
RESISTENZA ALLA LACERAZIONE	20 Kn/m	
RESISTENZA ALLA TRAZIONE	3.5 MPa	
ALLUNGAMENTO	400 - 500 %	
RITIRO LINEARE	< 0,1%	
LE INFORMAZIONI FORNITE NON COSTITUISCONO SPECIFICA DI QUALITA'. I TEST SONO STATI ESEGUITI A 23°C E 50% UR.		

CARATTERISTICHE

PA22 MOLD è una gomma siliconica bicomponente in poliaddizione a base platino, colabile, reticolabile a temperatura ambiente (RTV-2) caratterizzata da ottime proprietà meccaniche ed alta flessibilità e sformabilità. Ha bassa viscosità per un'ottima riproduzione di dettagli.

CONSIGLI D'USO

PA22 MOLD è morbida e flessibile, perfetta per realizzare stampi complessi con notevoli sottosquadra, sia con la tecnica a colata sia per coprire soggetti che si sviluppano verticalmente, è infatti compatibile con l'additivo THIXO PA e quindi lavorabile a pennello o spatola, anche a più riprese. È antiaderente, nella maggior parte dei casi non si attaccherà al vostro modello, consigliamo comunque delle prove preventive e nel caso, utilizzare il distaccante ceroso spray o liquido. È molto resistente nel tempo grazie alle sue caratteristiche, ed è quindi adatta alla riproduzione in serie.

AVVERTENZE

Il silicone di poliaddizione può essere soggetto a fenomeni di inibizione. Materiali come ammine, Sali metallici, solfuri, plastiline a base zolfo, catalizzatori di policondensazione a base stagno, lattice, guanti in lattice sono incompatibili. Per evitare qualsiasi problema si consiglia una piccola prova preventiva di compatibilità del silicone sul materiale da duplicare.

RISPETTARE IL RAPPORTO D'IMPIEGO! MISCELARE CON CURA PER ALMENO 60 SECONDI EVITANDO IL FORMARSI DI BOLLE. Sono possibili, durante lo stoccaggio, sedimentazioni o sospensioni, è necessario miscelare ogni singolo componente prima dell'uso. Pesare nelle giuste proporzioni i componenti e miscelare il tutto in un adatto recipiente sia manualmente che con un agitatore meccanico a bassa velocità per ridurre al minimo le occlusioni d'aria. Consigliamo di raschiare attentamente i bordi ed il fondo del contenitore con una spatola in legno o silicone per permettere a tutte le parti dei composti di entrare in contatto e quindi di innescare la catalisi nel modo più omogeneo possibile. La vulcanizzazione è influenzata dalla temperatura e dall'umidità. Le migliori condizioni di polimerizzazione sono a 23°C e 50% di umidità relativa. Si raccomanda di non utilizzare il prodotto a temperature inferiori a 20°C, in queste condizioni, il prodotto difficilmente raggiungerà le caratteristiche finali. Non superare la temperatura di 35°C per evitare un maggior ritiro. Temperature e/o livelli di umidità relativa più elevati velocizzano la catalisi, riducendo quindi il tempo di lavoro e il tempo di presa. Al contrario temperature e livelli di umidità relativa più bassi rallentano la velocità di catalisi, aumentando quindi il tempo di lavoro e il tempo di presa. Si consiglia di attendere 24 ore prima di sformare, le proprietà definitive della gomma saranno raggiunte trascorse 72 ore dalla colata. Prima dell'applicazione assicurarsi che il soggetto sia perfettamente pulito ed asciutto.

ADDITIVI

TIXOTROPICO PA: è possibile l'applicazione in verticale con l'aggiunta del componente tixotropico PA per gomme in poliaddizione, per maggiori dettagli consultare la scheda tecnica del prodotto.

FLUIDO SILICONICO: con l'aggiunta del fluido siliconico si potranno modificare gli shore del risultato finale abbassandoli a proprio piacimento. Per maggiori dettagli consultare la scheda tecnica del prodotto.

ACCELERANTE PA RUSH: per velocizzare i tempi di catalisi, per maggiori dettagli consultare la scheda tecnica del prodotto.

RITARDANTE PA BRAKE: per diminuire i tempi di catalisi, per maggiori dettagli consultare la scheda tecnica del prodotto.

SICUREZZA

PA22 MOLD non è un composto pericoloso, prima dell'utilizzo consultare la scheda di sicurezza.

CONSERVAZIONE

Il prodotto, se conservato in condizioni adeguate, è stabile ed utilizzabile per 12 mesi. Dopo questa data, MATAPARTE non garantisce che i prodotti soddisfino le specifiche di vendita. La data di

scadenza di ciascun lotto è indicata sul contenitore. Per una corretta conservazione si consiglia di mantenere il prodotto negli imballi originali ben chiusi, in un luogo fresco ed asciutto ad una temperatura compresa tra +5°C e +30°C.

RISPETTA L'AMBIENTE

Ti preghiamo di smaltire correttamente l'imballo vuoto secondo le disposizioni del tuo comune di residenza.

INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

Le informazioni contenute in questa scheda sono basate su conoscenze disponibili al momento della compilazione e non devono in alcun caso essere utilizzate come sostituto delle prove preliminari necessarie a garantire che il prodotto è adatto ad un determinato uso. Gli utenti devono verificare di essere in possesso della versione più recente di questo documento. MATAPARTE non si assume alcuna responsabilità per impieghi del prodotto non corretti, impropri o non conformi. Questo bollettino annulla e sostituisce ogni edizione precedente.

SERVIZIO TECNICO

Per qualsiasi dubbio il nostro tecnico è a tua disposizione al numero 3349788688, oppure puoi scriverci a assistenza@mataparte.com ti risponderemo il prima possibile!

PAGINA PRODOTTO/SCHEDA DI SICUREZZA



	KIT A+B	A	B
FORMATI DISPONIBILI	1 kg	500 gr	500 gr
	2 kg	1 kg	1 kg

PER QUOTAZIONI DI FORMATI MAGGIORI CONTATTARE L'ASSISTENZA