



SILICONE PER STAMPI PER GIOIELLERIA DI PESO LEGGERO ED IN FILIGRANA

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- 1) Ideale per prodotti molto sottili e di peso leggero (25-30% più leggeri che con stampi tradizionali).
- 2) Seguendo le istruzioni, la procedura di costruzione dello stampo e di taglio è molto semplice.
- 3) Accetta elevati valori di pressione di iniezione, senza che aumentino lo spessore ed il peso del pezzo.
- 4) Nessuna formazione di bave ad alta pressione di iniezione della cera.
- 5) Adatta anche per iniezione di plastica di pezzi complessi e con sottosquadra.
- 6) I pezzi in cera sono facili da rimuovere e non presentano deformazione.
- 7) La linea di separazione dello stampo non risulta evidente sulla cera.
- 8) Richiede un uso minimo degli sfoghi d'aria in quanto è altamente permeabile.

TIPOLOGIA	DUREZZA	TEMP. VULC.	TEMPO VULC.	PROPRIETÀ
80% paglia	75 Shore	85°C	1h	Elevata durezza, ideale per stampi esterni, media resistenza allo strappo. Bassissima deformazione ad alta pressione di chiusura, adatta anche ad iniezione di plastica.
15% blue	38 Shore	85°C	1h	Durezza medio-bassa, elevata resistenza allo strappo e stabilità di forma, ideale per inserti interni dello stampo; viene fornita in fogli di 3 mm, quindi di facile uso per l'interno dello stampo.
5% senape	30 Shore	85°C	1h	Bassa durezza, elevatissima resistenza allo strappo e stabilità di forma, ideale per piccoli e complessi sottosquadra e per parti cave del modello; molto utile per modelli con pre-incasatura.



ISTRUZIONI PER LA PREPARAZIONE ED IL TAGLIO DELLO STAMPO

Questo sistema di preparazione e taglio degli stampi può essere utilizzato per anelli come pure per molti altri gioielli.

Istruzioni per la preparazione dello stampo

01 Il modello deve essere privo di difetti; verrà trattato con carta abrasiva di grana 800. Non deve essere lucidato. Dovrà essere lavato in bagno ultrasonico e controllato. **Nota: le cere iniettate, e quindi le fusioni, non potranno mai essere migliori del modello. Iniziate con il meglio se volete il meglio in termini di qualità del prodotto finale!**

02 Le parti concave della testa dell'anello verranno rivestite di silicone blu. Creare un inserto di forma conica con il silicone blu ed inserirlo all'interno dell'anello. Una striscia sottile di silicone blu verrà avvolta intorno all'anello ed al canale d'iniezione.

03 L'involucro di silicone blu avvolge l'anello ed il canale di iniezione. Tutto l'involucro verrà spennellato con il distaccante. In questo modo si eviterà che lo stampo esterno (giallo) e lo stampo interno (blu) aderiscano durante la vulcanizzazione.

04 Un primo strato di silicone giallo viene posto nella staffa. Si crea quindi una cavità nel primo strato di silicone giallo per accogliere lo stampo interno. Posizionare con cura lo stampo interno al centro in modo che il cono di iniezione tocchi la parete interna della staffa.

05 Posizionare una o più strisce di silicone giallo in modo che metà dello stampo interno blu sia coperto; spennellare la metà interna della superficie con distaccante prima di posizionare il prossimo strato di silicone giallo.

06 L'ultimo strato di silicone giallo è ora tagliato al centro nella misura dell'inserto interno dell'anello. La parte mediana del limite superiore dello stampo interno verrà ripulita ed unita ad una striscia di silicone blu e spennellata con distaccante.

07 Posizionare la staffa nel vulcanizzatore a pressione media. Temperatura di vulcanizzazione : **85°C (185°F)**. Tempo di vulcanizzazione : **1 ora**

Istruzioni per il taglio dello stampo

01 La parte esterna dello stampo viene dapprima tagliata con bisturi curvo per creare uno "zig-zag" come sistema di chiusura delle superfici a contatto. È importante che le due metà dello stampo, quando chiuse, non si muovano o non scivolino l'una sopra l'altra.

02 Prima di rimuovere lo stampo interno, la linguetta collegata al nucleo centrale verrà tagliata dall'esterno dello stampo. Ora lo stampo interno potrà essere rimosso e tagliato separatamente.

03 Cominciare a tagliare in direzione verticale dal cono di iniezione al corpo dell'anello. Continuare a tagliare in modo preciso lungo il bordo interno del corpo dell'anello ed intorno; poi anche sull'altro lato in modo che l'anello possa essere rimosso solo parzialmente.

04 Sollevare la conchiglia ed iniziare a tagliare per liberare i fori sul lato interno. È meglio tagliare le colonne di silicone il più vicino possibile alla superficie dello stampo interno allo scopo di evitare la formazione di bave nei modelli di cera dopo l'iniezione.

05 L'inserto dello stampo interno deve essere tagliato lungo la linea indicata. In questo modo verrà separato l'anello circolare dall'inserto centrale, che però rimarrà collegato sullo stelo all'inserto centrale. Questo permette di estrarre lo stampo interno dalla cera con delicatezza.

06 Infine, il bordo sull'altro lato viene tagliato intorno per poter sollevare l'anello. A questo punto si taglia a forma di "S" il punto di congiunzione tra l'inserto venga completamente rimosso prima che lo stampo ad anello venga tolto dalla cera. **NOTA: lo stampo deve essere tolto dalla cera e non la cera dallo stampo!**

07 Si inietta la cera a bassa pressione di chiusura ed a bassa pressione di iniezione con un tempo di iniezione aumentato. Controllare accuratamente e scartare cere con difetti o ripararle. **NOTA: i difetti delle cere sono difficili da vedere ma facili da riparare; gli stessi difetti sul metallo sono facili da vedere ma difficili da riparare.**

Utilizzare sempre talco e distaccante Nicem

Usare sempre talco certificato NICEM, soprattutto durante la vulcanizzazione: un talco inquinato, umido o a granulometria irregolare può causare seri danni.



DISTACCANTE

COD. 36.10.40.18 1000 g
COD. 36.10.40.26 200 g
COD. 36.10.40.27 50 g

Distaccante per qualsiasi materiale
Prodotto non nocivo.
Asciugatura rapida.
Ideale come distaccante sia interno che esterno.
Eccellente anche come distaccante per resine RP.

TALCO

COD. 55.10.30.02

Polvere distaccante per stampi
Polvere organica anti-allergica.
Bassissimo residuo in cenere durante il ciclo di cottura cilindri
Grana ultra-fine : 2-3 micron (talco naturale : 15-50 micron). Nessun effetto negativo sulla superficie del pezzo fuso.



Nicem SpA

Via Palmiro Togliatti, 38 - 20030 Senago (MI) - Italy
PIVA IT08517910157

Phone: **+39 02 990 90 1**
Fax: **+39 02 990 90 333**

www.nicem.it
nicem@nicem.it

FL 85 ITA

ATTENZIONE: i contenuti di questo documento possono essere cambiati senza preavviso.



SILICONE PER STAMPI PER GIOIELLERIA DI PESO LEGGERO ED IN FILIGRANA

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- 1) Ideale per prodotti molto sottili e di peso leggero (25-30% più leggeri che con stampi tradizionali).
- 2) Seguendo le istruzioni, la procedura di costruzione dello stampo e di taglio è molto semplice.
- 3) Accetta elevati valori di pressione di iniezione, senza che aumentino lo spessore ed il peso del pezzo.
- 4) Nessuna formazione di bave ad alta pressione di iniezione della cera.
- 5) Adatta anche per iniezione di plastica di pezzi complessi e con sottosquadra.
- 6) I pezzi in cera sono facili da rimuovere e non presentano deformazione.
- 7) La linea di separazione dello stampo non risulta evidente sulla cera.
- 8) Richiede un uso minimo degli sfoghi d'aria in quanto è altamente permeabile.

TIPOLOGIA	DUREZZA	TEMP. VULC.	TEMPO VULC.	PROPRIETÀ
80% paglia	75 Shore	125°C	1h	Elevata durezza, ideale per stampi esterni, media resistenza allo strappo. Bassissima deformazione ad alta pressione di chiusura, adatta anche ad iniezione di plastica.
15% blue	38 Shore	125°C	1h	Durezza medio-bassa, elevata resistenza allo strappo e stabilità di forma, ideale per inserti interni dello stampo; viene fornita in fogli di 3 mm, quindi di facile uso per l'interno dello stampo.
5% senape	30 Shore	125°C	1h	Bassa durezza, elevatissima resistenza allo strappo e stabilità di forma, ideale per piccoli e complessi sottosquadra e per parti cave del modello; molto utile per modelli con pre-incasatura.



ISTRUZIONI PER LA PREPARAZIONE ED IL TAGLIO DELLO STAMPO

Questo sistema di preparazione e taglio degli stampi può essere utilizzato per anelli come pure per molti altri gioielli.

Istruzioni per la preparazione dello stampo

01 Il modello deve essere privo di difetti; verrà trattato con carta abrasiva di grana 800. Non deve essere lucidato. Dovrà essere lavato in bagno ultrasonico e controllato.

Nota: le cere iniettate, e quindi le fusioni, non potranno mai essere migliori del modello. Iniziate con il meglio se volete il meglio in termini di qualità del prodotto finale!

02 Le parti concave della testa dell'anello verranno rivestite di silicone blu. Creare un inserto di forma conica con il silicone blu ed inserirlo all'interno dell'anello. Una striscia sottile di silicone blu verrà avvolta intorno all'anello ed al canale d'iniezione.

03 L'involucro di silicone blu avvolge l'anello ed il canale di iniezione. Tutto l'involucro verrà spennellato con il distaccante. In questo modo si eviterà che lo stampo esterno (giallo) e lo stampo interno (blu) aderiscano durante la vulcanizzazione.

04 Un primo strato di silicone giallo viene posto nella staffa. Si crea quindi una cavità nel primo strato di silicone giallo per accogliere lo stampo interno. Posizionare con cura lo stampo interno al centro in modo che il cono di iniezione tocchi la parete interna della staffa.

05 Posizionare una o più strisce di silicone giallo in modo che metà dello stampo interno blu sia coperto; spennellare la metà interna della superficie con distaccante prima di posizionare il prossimo strato di silicone giallo.

06 L'ultimo strato di silicone giallo è ora tagliato al centro nella misura dell'inserto interno dell'anello. La parte mediana del limite superiore dello stampo interno verrà ripulita ed unita ad una striscia di silicone blu e spennellata con distaccante.

07 Posizionare la staffa nel vulcanizzatore a pressione media. Temperatura di vulcanizzazione : **125°C (257°F)**. Tempo di vulcanizzazione : **1 ora**

Istruzioni per il taglio dello stampo

01 La parte esterna dello stampo viene dapprima tagliata con bisturi curvo per creare uno "zig-zag" come sistema di chiusura delle superfici a contatto. È importante che le due metà dello stampo, quando chiuse, non si muovano o non scivolino l'una sopra l'altra.

02 Prima di rimuovere lo stampo interno, la linguetta collegata al nucleo centrale verrà tagliata dall'esterno dello stampo. Ora lo stampo interno potrà essere rimosso e tagliato separatamente.

03 Cominciare a tagliare in direzione verticale dal cono di iniezione al corpo dell'anello. Continuare a tagliare in modo preciso lungo il bordo interno del corpo dell'anello ed intorno; poi anche sull'altro lato in modo che l'anello possa essere rimosso solo parzialmente.

04 Sollevare la conchiglia ed iniziare a tagliare per liberare i fori sul lato interno. È meglio tagliare le colonne di silicone il più vicino possibile alla superficie dello stampo interno allo scopo di evitare la formazione di bave nei modelli di cera dopo l'iniezione.

05 L'inserto dello stampo interno deve essere tagliato lungo la linea indicata. In questo modo verrà separato l'anello circolare dall'inserto centrale, che però rimarrà collegato sullo stelo all'inserto centrale. Questo permette di estrarre lo stampo interno dalla cera con delicatezza.

06 Infine, il bordo sull'altro lato viene tagliato intorno per poter sollevare l'anello. A questo punto si taglia a forma di "S" il punto di congiunzione tra l'inserto venga completamente rimosso prima che lo stampo ad anello venga tolto dalla cera.

NOTA: lo stampo deve essere tolto dalla cera e non la cera dallo stampo!

07 Si inietta la cera a bassa pressione di chiusura ed a bassa pressione di iniezione con un tempo di iniezione aumentato. Controllare accuratamente e scartare cere con difetti o ripararle.

NOTA: i difetti delle cere sono difficili da vedere ma facili da riparare; gli stessi difetti sul metallo sono facili da vedere ma difficili da riparare.

Utilizzare sempre talco e distaccante Nicem

Usare sempre talco certificato NICEM, soprattutto durante la vulcanizzazione: un talco inquinato, umido o a granulometria irregolare può causare seri danni.



DISTACCANTE

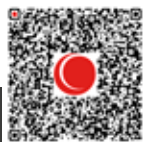
COD. 36.10.40.18 1000 g
COD. 36.10.40.26 200 g
COD. 36.10.40.27 50 g

Distaccante per qualsiasi materiale
Prodotto non nocivo.
Asciugatura rapida.
Ideale come distaccante sia interno che esterno.
Eccellente anche come distaccante per resine RP.

TALCO

COD. 55.10.30.02

Polvere distaccante per stampi
Polvere organica anti-allergica.
Bassissimo residuo in cenere durante il ciclo di cottura cilindri
Grana ultra-fine : 2-3 micron (talco naturale : 15-50 micron). Nessun effetto negativo sulla superficie del pezzo fuso.



Nicem SpA

Via Palmiro Togliatti, 38 - 20030 Senago (MI) - Italy
PIVA IT08517910157

Phone: +39 02 990 90 1
Fax: +39 02 990 90 333

www.nicem.it
nicem@nicem.it

FL 125 ITA

ATTENZIONE: i contenuti di questo documento possono essere cambiati senza preavviso.



SILICONE PER STAMPI PER GIOIELLERIA DI ALTA PRECISIONE E PESO COSTANTE.

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- 1) Ideale per prodotti di elevata precisione e peso costante.
- 2) Seguendo le istruzioni, la procedura di costruzione dello stampo e di taglio è molto semplice.
- 3) Accetta elevati valori di pressione di iniezione, senza che aumentino lo spessore ed il peso del pezzo.
- 4) Bassissimo ritiro : da 0.3% a 0.8%.
- 5) Nessuna formazione di bave ad alta pressione di iniezione della cera.
- 6) Il modello in cera si estrae senza che si deformi.
- 7) La linea di separazione dello stampo non risulta evidente sulla cera.
- 8) Richiede un uso minimo degli sfoghi d'aria in quanto è altamente permeabile.

TIPOLOGIA	DUREZZA	TEMP. VULC.	TEMPO VULC.	PROPRIETÀ
80% paglia	75 Shore	125°C	1h	Elevata durezza, ideale per stampi esterni, media resistenza allo strappo. Bassissima deformazione ad alta pressione di chiusura, adatta anche ad iniezione di plastica.
15% blue	38 Shore	125°C	1h	Durezza medio-bassa, elevata resistenza allo strappo e stabilità di forma, ideale per inserti interni dello stampo; viene fornita in fogli di 3 mm, quindi di facile uso per l'interno dello stampo.
5% senape	30 Shore	125°C	1h	Bassa durezza, elevatissima resistenza allo strappo e stabilità di forma, ideale per piccoli e complessi sottosquadra e per parti cave del modello; molto utile per modelli con pre-incasatura.



ISTRUZIONI PER LA PREPARAZIONE ED IL TAGLIO DELLO STAMPO

Questo sistema di preparazione e taglio degli stampi può essere utilizzato per anelli come pure per molti altri gioielli.

Istruzioni per la preparazione dello stampo

01

Il modello deve essere privo di difetti; verrà trattato con carta abrasiva di grana 800. Non deve essere lucidato. Dovrà essere lavato in bagno ultrasonico e **passato ad un rigoroso controllo di qualità.**

Nota: le cere iniettate, e quindi le fusioni, non potranno mai essere migliori del modello. Iniziate con il meglio se volete il meglio in termini di qualità del prodotto finale!

02

Le parti del modello con pre-incassatura o con sottosquadra verranno rivestite con silicone verde. È importante usare pochissimo silicone verde per evitare che la cera si espanda, il che potrebbe comportare bave ed un aumento di peso del pezzo.

03

Le parti concave della testa dell'anello verranno rivestite di silicone blu. Creare un inserto di forma conica con il silicone blu ed inserirlo all'interno dell'anello. Una striscia sottile di silicone blu verrà avvolta intorno all'anello ed al canale d'iniezione.

04

L'involucro di silicone blu avvolge l'anello ed il canale di iniezione. Tutto l'involucro verrà spennellato con il distaccante. In questo modo si eviterà che l'involucro interno e la parte esterna dello stampo aderiscano durante la vulcanizzazione.

05

Un primo strato di silicone rosso viene posto nella staffa. Si crea quindi una cavità nel primo strato di silicone rosso per accogliere lo stampo interno. Posizionare con cura lo stampo interno al centro in modo che il cono di iniezione tocchi la parete interna della staffa.

06

Una striscia di silicone rosso larga come la misura dello stampo interno verrà ora avvolta intorno allo stampo interno. Riempire con silicone rosso fino al livello della conchiglia. Il nucleo centrale di silicone blu si troverà circa 6 mm sopra la parte esterna dello stampo.

07

L'ultimo strato di silicone rosso è ora tagliato al centro nella misura del nucleo interno. La parte mediana del limite superiore dello stampo interno verrà tolta e unita al silicone rosso per fare in modo che si attacchi alla parte priva di distaccante. L'eventuale silicone in eccesso verrà rimosso prima di chiudere la staffa.

08

Posizionare la staffa nel vulcanizzatore a pressione media. Temperatura di vulcanizzazione :
125°C (257°F).
Tempo di vulcanizzazione :
1 ora

Istruzioni per il taglio dello stampo

01

La parte esterna dello stampo viene dapprima tagliata diritta intorno ad una profondità di 3 mm con bisturi curvo. Poi si deve tagliare il sistema di incastro attorno alla superficie di unione creando un "zig-zag". Si possono usare anche sistemi semplici di incastro; è importante che le due metà chiuse dello stampo non si muovano o non scivolino l'una sopra l'altra.

02

Prima di rimuovere lo stampo interno, la linguetta collegata al nucleo centrale verrà tagliata dall'esterno dello stampo. Ora lo stampo interno potrà essere rimosso e tagliato separatamente.

03

Cominciare a tagliare in direzione verticale dal cono di iniezione al corpo dell'anello. Continuare a tagliare in modo preciso lungo il bordo interno del corpo dell'anello ed intorno; poi anche sull'altro lato in modo che l'anello possa essere rimosso solo parzialmente.

04

Sollevarlo l'anello sopra dal lato dell'iniezione; in questo modo sarà possibile tagliare il collegamento al silicone verde nel pezzo della zona di pre-incassatura. È meglio tagliare le colonne fini di silicone il più vicino possibile alla superficie interna dello stampo allo scopo di evitare la formazione di bave nei modelli di cera dopo l'iniezione.

05

Sulla parte superiore dell'involucro interno, nell'area di pre-incassatura pavé, è molto importante tagliare piccoli sfoghi d'aria ogni uno o due denti, mediante una lama da bisturi modificata. Spargere micro-talco negli sfoghi d'aria, dall'interno e dall'esterno in modo che l'aria possa fuoriuscire facilmente. Lo stampo è ora pronto per l'iniezione della cera!

06

Si inietta la cera a bassa pressione di chiusura ed a bassa pressione di iniezione con un tempo di iniezione aumentato. Controllare accuratamente e scartare cere con difetti o ripararle.

NOTA: I difetti delle cere sono difficili da vedere ma facili da riparare; gli stessi difetti sul metallo sono facili da vedere ma difficili da riparare.

07

Si inietta la cera a bassa pressione di chiusura ed a bassa pressione di iniezione con un tempo di iniezione aumentato. Controllare accuratamente e scartare cere con difetti o ripararle.

NOTA: i difetti delle cere sono difficili da vedere ma facili da riparare; gli stessi difetti sul metallo sono facili da vedere ma difficili da riparare.

Utilizzare sempre talco e distaccante Nicem

Usare sempre talco certificato NICEM, soprattutto durante la vulcanizzazione: un talco inquinato, umido o a granulometria irregolare può causare seri danni.



DISTACCANTE

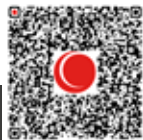
COD. 36.10.40.18 1000 g
COD. 36.10.40.26 200 g
COD. 36.10.40.27 50 g

Distaccante per qualsiasi materiale
Prodotto non nocivo.
Asciugatura rapida.
Ideale come distaccante sia interno che esterno.
Eccellente anche come distaccante per resine RP.

TALCO

COD. 55.10.30.02

Polvere distaccante per stampi
Polvere organica anti-allergica.
Bassissimo residuo in cenere durante il ciclo di cottura cilindri
Grana ultra-fine : 2-3 micron (talco naturale : 15-50 micron). Nessun effetto negativo sulla superficie del pezzo fuso.



Nicem SpA

Via Palmiro Togliatti, 38 - 20030 Senago (MI) - Italy
PIVA IT08517910157

Phone: +39 02 990 90 1
Fax: +39 02 990 90 333

www.nicem.it
nicem@nicem.it

HD 125 ITA

ATTENZIONE: i contenuti di questo documento possono essere cambiati senza preavviso.



SILICONE PER STAMPI PER GIOIELLERIA DI ALTA PRECISIONE E PESO COSTANTE.

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- 1) Ideale per prodotti di elevata precisione e peso costante.
- 2) Seguendo le istruzioni, la procedura di costruzione dello stampo e di taglio è molto semplice.
- 3) Accetta elevati valori di pressione di iniezione, senza che aumentino lo spessore ed il peso del pezzo.
- 4) Bassissimo ritiro : da 0.3% a 0.8%.
- 5) Nessuna formazione di bave ad alta pressione di iniezione della cera.
- 6) Il modello in cera si estrae senza che si deformi.
- 7) La linea di separazione dello stampo non risulta evidente sulla cera.
- 8) Richiede un uso minimo degli sfoghi d'aria in quanto è altamente permeabile.

TIPOLOGIA	DUREZZA	TEMP. VULC.	TEMPO VULC.	PROPRIETÀ
80% paglia	75 Shore	85°C	1h	Elevata durezza, ideale per stampi esterni, alta resistenza allo strappo e stabilità di forma, adatta a pezzi di elevata precisione e peso costante.
15% blue	38 Shore	85°C	1h	Durezza medio-bassa, elevata resistenza allo strappo e stabilità di forma, ideale per inserti interni dello stampo; viene fornita in fogli di 3 mm, quindi di facile uso per l'interno dello stampo.
5% senape	30 Shore	85°C	1h	Bassa durezza, elevatissima resistenza allo strappo e stabilità di forma, ideale per piccoli e complessi sottosquadra e per parti cave del modello; molto utile per modelli con pre-incasatura.



ISTRUZIONI PER LA PREPARAZIONE ED IL TAGLIO DELLO STAMPO

Questo sistema di preparazione e taglio degli stampi può essere utilizzato per anelli come pure per molti altri gioielli.

Istruzioni per la preparazione dello stampo

01

Il modello deve essere privo di difetti; verrà trattato con carta abrasiva di grana 800. Non deve essere lucidato. Dovrà essere lavato in bagno ultrasonico e **passato ad un rigoroso controllo di qualità**.

Nota: le cere iniettate, e quindi le fusioni, non potranno mai essere migliori del modello. Iniziate con il meglio se volete il meglio in termini di qualità del prodotto finale!

02

Le parti del modello con pre-incassatura o con sottosquadra verranno rivestite con silicone verde. È importante usare pochissimo silicone verde per evitare che la cera si espanda, il che potrebbe comportare bave ed un aumento di peso del pezzo.

03

Le parti concave della testa dell'anello verranno rivestite di silicone blu. Creare un inserto di forma conica con il silicone blu ed inserirlo all'interno dell'anello. Una striscia sottile di silicone blu verrà avvolta intorno all'anello ed al canale d'iniezione.

04

L'involucro di silicone blu avvolge l'anello ed il canale di iniezione. Tutto l'involucro verrà spennellato con il distaccante. In questo modo si eviterà che l'involucro interno e la parte esterna dello stampo aderiscano durante la vulcanizzazione.

05

Un primo strato di silicone rosso viene posto nella staffa. Si crea quindi una cavità nel primo strato di silicone rosso per accogliere lo stampo interno. Posizionare con cura lo stampo interno al centro in modo che il cono di iniezione tocchi la parete interna della staffa.

06

Una striscia di silicone rosso larga come la misura dello stampo interno verrà ora avvolta intorno allo stampo interno. Riempire con silicone rosso fino al livello della conchiglia. Il nucleo centrale di silicone blu si troverà circa 6 mm sopra la parte esterna dello stampo.

07

L'ultimo strato di silicone rosso è ora tagliato al centro nella misura del nucleo interno. La parte mediana del limite superiore dello stampo interno verrà tolta e unita al silicone rosso per fare in modo che si attacchi alla parte priva di distaccante. L'eventuale silicone in eccesso verrà rimosso prima di chiudere la staffa.

08

Posizionare la staffa nel vulcanizzatore a pressione media. Temperatura di vulcanizzazione : **85°C (185°F)**. Tempo di vulcanizzazione : **1 ora**

Istruzioni per il taglio dello stampo

01

La parte esterna dello stampo viene dapprima tagliata diritta intorno ad una profondità di 3 mm con bisturi curvo. Poi si deve tagliare il sistema di incastro attorno alla superficie di unione creando un "zig-zag". Si possono usare anche sistemi semplici di incastro; è importante che le due metà chiuse dello stampo non si muovano o non scivolino l'una sopra l'altra.

02

Prima di rimuovere lo stampo interno, la linguetta collegata al nucleo centrale verrà tagliata dall'esterno dello stampo. Ora lo stampo interno potrà essere rimosso e tagliato separatamente.

03

Cominciare a tagliare in direzione verticale dal cono di iniezione al corpo dell'anello. Continuare a tagliare in modo preciso lungo il bordo interno del corpo dell'anello ed intorno; poi anche sull'altro lato in modo che l'anello possa essere rimosso solo parzialmente.

04

Sollevarlo l'anello sopra dal lato dell'iniezione; in questo modo sarà possibile tagliare il collegamento al silicone verde nel pezzo della zona di pre-incassatura. È meglio tagliare le colonne fini di silicone il più vicino possibile alla superficie interna dello stampo allo scopo di evitare la formazione di bave nei modelli di cera dopo l'iniezione.

05

Sulla parte superiore dell'involucro interno, nell'area di pre-incassatura pavé, è molto importante tagliare piccoli sfoghi d'aria ogni uno o due denti, mediante una lama da bisturi modificata. Spargere micro-talco negli sfoghi d'aria, dall'interno e dall'esterno in modo che l'aria possa fuoriuscire facilmente. Lo stampo è ora pronto per l'iniezione della cera!

06

Si inietta la cera a bassa pressione di chiusura ed a bassa pressione di iniezione con un tempo di iniezione aumentato. Controllare accuratamente e scartare cere con difetti o ripararle.

NOTA: I difetti delle cere sono difficili da vedere ma facili da riparare; gli stessi difetti sul metallo sono facili da vedere ma difficili da riparare.

07

Si inietta la cera a bassa pressione di chiusura ed a bassa pressione di iniezione con un tempo di iniezione aumentato. Controllare accuratamente e scartare cere con difetti o ripararle.

NOTA: i difetti delle cere sono difficili da vedere ma facili da riparare; gli stessi difetti sul metallo sono facili da vedere ma difficili da riparare.

Utilizzare sempre talco e distaccante Nicem

Usare sempre talco certificato NICEM, soprattutto durante la vulcanizzazione: un talco inquinato, umido o a granulometria irregolare può causare seri danni.



DISTACCANTE

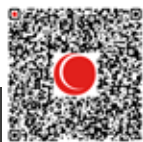
COD. 36.10.40.18 1000 g
COD. 36.10.40.26 200 g
COD. 36.10.40.27 50 g

Distaccante per qualsiasi materiale
Prodotto non nocivo.
Asciugatura rapida.
Ideale come distaccante sia interno che esterno.
Eccellente anche come distaccante per resine RP.

TALCO

COD. 55.10.30.02

Polvere distaccante per stampi
Polvere organica anti-allergica.
Bassissimo residuo in cenere durante il ciclo di cottura cilindri
Grana ultra-fine : 2-3 micron (talco naturale : 15-50 micron). Nessun effetto negativo sulla superficie del pezzo fuso.



Nicem SpA

Via Palmiro Togliatti, 38 - 20030 Senago (MI) - Italy
PIVA IT08517910157

Phone: +39 02 990 90 1
Fax: +39 02 990 90 333

www.nicem.it
nicem@nicem.it

HD 85 ITA

ATTENZIONE: i contenuti di questo documento possono essere cambiati senza preavviso.