



GOMME SILICONICHE PER PELTRO E ZINCO

GOMME SILICONICHE PER STAMPI IN RESINA E MASTER IN CERA PER FUSIONE CENTRIFUGA PER OGGETTI IN PELTRO, ZINCO E LEGA EUTECTICA.

TIPOLOGIA	DUREZZA	TEMP. VULC.	TEMPO VULC.	PROPRIETÀ
ROSA ANTICO A50FXB	50 Shore	80-90°C	2.5h	Gomma siliconica per fusione centrifuga di peltro e lega eutectica .
VERDE CHIARO SB5099	50 Shore	80-90°C	2.5h	Gomma siliconica per fusione centrifuga Zinco .

Le nostre nuove gomme siliconiche **ROSA ANTICO** e **VERDE CHIARO** sono state sviluppate per facilitare la realizzazione di incredibili stampi in 3D in resina e cera di modelli e master. **I vantaggi principali di queste speciali gomme siliconiche:**

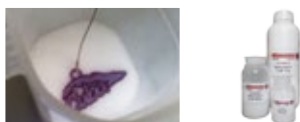
- **BASSA TEMPERATURA DI VULCANIZZAZIONE**
- **BASSA PRESSIONE NECESSARIA PER COPIARE IL PROTOTIPO**

Queste caratteristiche proteggono le resine di modelli in cera durante la vulcanizzazione della gomma.



COME REALIZZARE LO STAMPO

1



Immergere il prototipo all'interno del distaccante 3 Nicem.

L'agente di distacco mantiene la resina 3D separata dalla gomma durante la vulcanizzazione. Vedi foglio separato per maggiori dettagli su questo specifico utilizzo.

2



Disporre i modelli in resina 3D ponendoli sul primo strato di gomma siliconica; quindi coprire il tutto con un secondo strato della medesima gomma scelta.

3



Fissare la struttura dello stampo, che sarà così pronto per la vulcanizzazione.

4



TEMPERATURA DI VULCANIZZAZIONE

	85 - 90°C	180°C
	3 min. per ogni mm di spessore	2 min. per ogni mm di spessore

Il tempo di vulcanizzazione è sempre di 2/3 minuti per ogni millimetro di spessore.

Esempio: per una gomma Ø 300 x 15 mm si sommano gli spessori (15 + 15 = 30 mm) moltiplicato per 2 minuti = 60 minuti (ciclo completo).



TEMPO DI COTTURA

Il tempo di cottura ideale deve essere calcolato dal momento in cui la staffa (dove vengono vulcanizzate le gomme) raggiunge la temperatura corretta (circa 25/30 min).

	180°C	85°C	90°C
Tempo minimo	1h ÷	2h ÷	1.30h ÷

USARE SEMPRE TALCO CERTIFICATO NICEM, SOPRATTUTTO DURANTE LA VULCANIZZAZIONE: UN TALCO INQUINATO, UMIDO O A GRANULOMETRIA IRREGOLARE PUÒ CAUSARE SERI DANNI.



RELEASE AGENT J

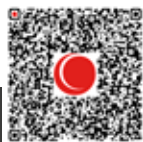
COD. 36.10.40.18 1000 g
COD. 36.10.40.26 200 g
COD. 36.10.40.27 50 g

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

TALC

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

GOMME SILICONICHE PER
PELTRO E ZINCO

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