

GSP-400

GOMMA SILICONICA IN PASTA

La GSP-400 é adatta per riprodurre modelli di grandi dimensioni o particolari inamovibili.

Si applica direttamente sul modello da riprodurre, con una leggera pressione, fino a penetrare in tutti i dettagli ricoprendolo interamente con uno strato uniforme.

La gomma base é una pasta color grigio perla, con una consistenza più morbida rispetto alla plastilina. Il suo catalizzatore "C2" é una pasta di colore giallo, confezionato in tubetti da gr. 40 per un facile dosaggio.

L'amalgama con il catalizzatore può essere eseguita solo con le mani.

Vantaggi:

- bassa retrazione lineare;
- facilità di messa in opera;
- buone proprietà meccaniche;
- buona tenuta degli stampi;
- notevole fedeltà di riproduzione;
- facilità di distacco delle copie.

Usi principali:

- nel campo archeologico per la riproduzione di bassorilievi e statue
- nel campo paleontologico per la riproduzione di fossili e rocce
- nella produzione di cornici, rosoni, statue, colonne, candele. Oggetti artigianali e gadget.

Indicazioni per l'uso

Prelevare dal contenitore non più di 300 grammi di pasta base per volta: evitare quantità maggiori altrimenti sarebbe faticoso impastare. Praticare una cavità nel panetto per accogliere il catalizzatore (dosato al 4%¹ in peso).

¹ Sono possibili variazioni di $\pm 1\%$. Con maggiore catalizzatore i tempi sono più brevi ma la gomma risulta più dura. Con minor catalizzatore i tempi si allungano e la gomma è più debole meccanicamente ma più elastica.

Amalgamare il tutto per qualche minuto impastando il panetto con le mani fino ad ottenere una massa di colore omogeneo senza venature, segno che il catalizzatore si é completamente incorporato nell'impasto.

Applicare iniziando da un' estremità dell'originale da riprodurre, premendo e modellando con le dita, in modo da lasciare uno strato di circa 1 cm per volta². Terminato il primo panetto, si prepara un altro impasto e si prosegue. Per evitare segni di ripresa é consigliabile appoggiare il nuovo panetto sull'orlo dello strato già steso, e premere in modo da far avanzare lo strato inferiore.

Occorre fare molta attenzione nelle superfici più elaborate affinché la gomma penetri bene nei dettagli senza lasciare vuoti o bolle d'aria. La superficie esterna dello strato in gomma deve essere rifinita in modo abbastanza regolare, senza sottosquadro, per non creare appigli alla cappa di sostegno che gli verrà costruita a ridosso.

L'impasto ha un tempo di lavorabilità di circa 90 minuti a 25°C, e impiega dalle 12 alle 15 ore per completare la vulcanizzazione ed essere sformato.

Se si é costretti a interrompere la posa, si può riprendere senza problemi anche se il primo strato ha già vulcanizzato, con l' accorgimento di proteggerlo dalla polvere, la quale agisce da distaccante.

Precauzioni particolari

Il prodotto va usato con le mani bagnate per evitare che si attacchi alla pelle.

Per usi prolungati è bene applicare preventivamente una comune crema protettiva per evitare irritazioni.

Caratteristiche dei componenti

	GSP-400	C-2
COLORE	grigio	Giallo
ASPETTO	Pasta	Pasta
PESO SPECIFICO (gr/cm ³ , 23°C)	1,2	1,15
PENETRAZIONE CONO (0,1 mm)	270 mm	-

² Se si vuol limitare la quantità di gomma per questioni di costo, si possono realizzare anche spessori di 2-3 mm per poi realizzare un controstampo

Caratteristiche della miscela

Colore:	giallo.
Pot-life a 25°C:	90 minuti.
Tempo di sformatura a 25°C:	15 ore.

Caratteristiche dopo reticolazione

Durezza Shore A, 10 min. (ASTM D 2240/C): (campione h = 6 mm)	25 punti.
Allungamento a rottura	350 %.
Resistenza a rottura	2,5 Mpa.
Resistenza a lacerazione	9 KN/mt.
Ritiro lineare	0,4 %

Stoccaggio: 24 mesi a T comprese tra -5°C e +30°C negli imballaggi originari.

PROCHIMA S.r.l.

Via G. Agnelli, 6
61030 Calcinelli di Saltara (PU)
tel 0721.897635 - fax 0721.899655