

GOMME siliconiche

GLS-50 Gomma liquida da colata

[<< indietro](#)

La GLS-50 é una gomma liquida da usare per colata. La sua viscosità apparentemente elevata riesce però a penetrare ovunque, e a riprodurre ogni minimo dettaglio. E' adatta per costruire stampi a pozzo, cioè monovalva, di piccoli oggetti anche molto dettagliati e con forti sotto squadro, come figurini, statue, bassorilievi, candele ecc.

Anche con alcuni accorgimenti si possono realizzare stampi bivalva o a intercapedine, per riprodurre oggetti di struttura più complessa o di maggiori dimensioni; richiedere l'opuscolo Costruzioni stampi in gomma siliconica

Prima dell'uso, alla GLS-50 va aggiunto il 5% di catalizzatore "T-30", un liquido incolore. E' consigliabile dosare i componenti sempre in peso. Non disponendo di una bilancia di precisione per dosare le piccole quantità di catalizzatore, si può ricorrere ad una siringa graduata e dosarlo in volume: 1 cc. equivale a 1 gr. mentre la gomma, che costituisce il quantitativo maggiore va necessariamente pesata, anche perché ha un peso specifico diverso, pari a 1,2.

Riuniti i due componenti in un recipiente a tutta apertura, si amalgama con una spatola a lama stretta e allungata per circa un minuto, avendo cura di raschiare bene le pareti ed il fondo del recipiente, in modo da ottenere una miscela omogenea in tutta la massa. Mescolare lentamente onde evitare un eccessivo inglobamento di bolle d'aria. Prima di colare é bene far riposare l'impasto almeno 10 minuti per permettere la deaerazione.

Questo tipo di gomma ha un pot life molto lungo (oltre 1 ora), e ciò permette la quasi totale sbollatura dell'aria inglobata.

La vulcanizzazione completa avviene dopo circa 18 ore a 20° C. Se si vuole accelerare la reazione si può far vulcanizzare l'impasto in un ambiente alla temperatura di 30 - 40° C, o vicino ad una fonte di calore. Una reazione troppo veloce non permette la completa fuoriuscita delle bolle d'aria.

Colare la gomma direttamente sopra il modello da riprodurre, precedentemente posizionato all'interno di un contenitore.

Versare la gomma lentamente a intervalli,

agendo con un pennellino in corrispondenza dei dettagli sporgenti e sotto squadri, per favorire la fuoriuscita delle bolle d'aria che tendono a formarsi in questi punti. Colmare lo stampo in modo da ricoprire abbondantemente il modello.

Per mantenere lo stampo in efficienza e allungarne la durata quando viene usato per ottenere molte copie consecutive, è consigliabile seguire questi accorgimenti: ritemperarlo, ogni 20 stampate, collocandolo in un forno per circa un'ora a 100° C onde permettere l'evaporazione dei solventi o altre sostanze assorbite dalla gomma. Inoltre si può pennellare lo stampo con olio di silicone, in modo che la gomma riseccata dall'uso riassorba il silicone che man mano ha perso.

Al termine del lavoro non occorre lavare i recipienti e le spatole imbrattate di gomma; dopo vulcanizzata si stacca facilmente dagli attrezzi, lasciando le superfici pulite e senza residui.

GLS-40 Liquida da colata 11 Shore

Tipo di gomma simile alla GLS-50, ma con durezza Shore più bassa, si utilizza per ottenere calchi più morbidi e deformabili o in tampografia.

| [Scheda tecnica](#) |

GLS-50

Liquid rubber for casting

Liquid rubber for casting. High elasticity and ability to be stretched without breaking. True likeness to the original also to fine detail. Suitable for the production of small moulds including opencast and 'two-valve' for the reproduction of cast pieces in polyester resins, epoxy resins or polyurethane resins like Sintaflex; in plaster or marmorina. The rubber is resistant up to 200° C permitting the casting of wax.

[[INIZIO PAGINA](#)] [[GOMME SILICONICHE](#)] [[HOMEPAGE](#)]



Confezioni con catalizzatore T-30



Kg. 1



Kg. 5



Kg. 25

Copyright © 2007 PROCHIMA S.r.l.