



FT  
Catégorie II

## RTV SILICONE 145C

### Description

Élastomère de silicone pour la fabrication de moules permettant de couler des métaux à bas point de fusion.

- Très bonnes résistances thermiques,
- Bonne souplesse,
- Très bel aspect de surface,
- Facilité de mise en œuvre,
- Faible viscosité,
- Anti-adhérent,
- Résistant à la chaleur.

### Propriétés

#### ➤ PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

	BASE	CATALYSEUR	MELANGE
<b>Proportion de mélange en poids</b>	100	5	
<b>Aspect</b>	Liquide épais	Liquide	Liquide épais
<b>Couleur</b>	Rouge	Incolore	Rouge
<b>Viscosité à 25°C (Mpas)</b>			3500
<b>Densité à 23°C</b>			1,3

- Pour les TT (Temps de travail) et TD (Temps de démoulage) se référer à la FT (Fiche technique) des catalyseurs.

Toutes les fiches sont disponibles sur <http://www.real-composites.com/>

Les renseignements et suggestions donnés dans cette fiche technique sont basés sur des travaux personnels et nous les considérons fiables. Nous ne pouvons néanmoins être tenus pour responsable des caractéristiques ou résultats obtenus par l'usage qui est fait des produits ci-dessus.



FT  
Catégorie II

➤ **PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES ET THERMIQUES après 7 jours à 23°C**

Dureté Shore	45 Shore A
Température d'utilisation	-20°C à 100°C
Allongement la rupture (DIN 53504-SA3)	150%
Résistance au déchirement (ASTMD 624)	5 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la traction (DIN 53504-SA3)	3.5 N/mm <sup>2</sup>

Le temps de travail et de démoulage d'un silicone de moulage polycondensation varie en fonction du taux d'humidité de l'air.

## Application

Fabrication de moules souples devant présenter des qualités de reproduction exceptionnelle, d'anti-adhérence et de tenue en température supérieure à 250°C.

Ses caractéristiques techniques et de tenue en température en font l'élastomère à utiliser pour la fabrication de pièces par coulée de métal à bas point de fusion.

Pour prolonger la vie de vos moules, talquez-les avant chaque coulée de métal à bas point de fusion.

## Conseil d'application

➤ **OUTILLAGE**

Modèles ou moules composites, métalliques, plâtre et ciment. Pratiquement tous les matériaux sauf le verre et le cristal.

➤ **MISE EN OEUVRE**

Mélanger la base à l'aide d'un mélangeur à hélice jusqu'à l'obtention d'une viscosité homogène. Vérifier l'absence de décantation.

Toutes les fiches sont disponibles sur <http://www.real-composites.com/>



FT  
Catégorie II

Verser le catalyseur dans la base, avec un rapport pondéral de 100 (base) + 5 (catalyseur).

Dégazer le produit sous vide durant 3 minutes maximum avec une cloche à vide.

En l'absence de cloche à vide, laisser dégazer naturellement.

Avant de procéder à la coulée, vérifier que les objets et chapes soient totalement exempts de micro porosités (risque d'adhérence mécanique). En cas de doute, appliquer sur la surface du modèle une couche de graisse de vaseline.

➤ **Conditionnement disponible**

- En kit de 1,05 kg net (1 kg net de base + 50 grs net de catalyseur),
- En kit de 5,25 kgs net (5 kgs net de base + 250 grs net de catalyseur),
- En kit de 21 kgs net (20 kgs net de base + 1 kg net de catalyseur).

Toutes les fiches sont disponibles sur <http://www.real-composites.com/>