



FT
Catégorie II

RTV SILICONE TRANSPARENT HT 33

Description

Le RTV silicone transparent HT 33 est un élastomère professionnel pour la fabrication de moules et de pièces.

- Très faible viscosité,
- Anti-adhérent,
- Réactivité ajustable par la température (polyaddition),
- Insensibilité à l'humidité,
- Excellente tenue dimensionnelle et à la réversion,
- Très bel aspect de surface,
- Facilité de mise en œuvre,
- Haute résilience.

Propriétés

➤ **PROPRIÉTÉS PHYSIQUES**

	BASE	CATALYSEUR	MELANGE
Proportion de mélange en poids	100	100	
Aspect	Liquide épais	Liquide	Liquide épais
Couleur	Transparent	Transparent	Transparent
Viscosité Brookfield à 25°C (Mpas)			4500 ±500cp
Densité à 25 °C			1.10
Pot life à 23°C (mn)			20 – 25

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**

Dureté Shore après 24 h à 23 °C	33 Shore A $\pm$ 2
Température d'utilisation	5°C à 50°C
Contrainte de rupture en traction	4.7 N/mm ²
Allongement à la rupture	430%
Résistance au déchirement Die B	16 kN/m $\pm$ 2
Retrait linéaire	0.05% maxi
Démoulage à 23 °C	3 h

Application

Fabrication de moules ou pièces souples devant présenter des qualités de reproduction exceptionnelle, d'anti-adhérence, de tenue en température supérieure à 160°C en continu.

Moules pour pierre reconstituée ciment, plâtre ou résines thermodurcissables.

Adapté à la réalisation d'objet factice pour effet spéciaux.

Conseil d'application

➤ **COMPATIBILITÉ**

Pour la fabrication des moules, les modèles pourront être réalisés dans tout type de matériaux : bois, résine, plâtre, matériaux plastique, les métaux...

Le silicone est auto-démoulant sur pratiquement tous les matériaux sauf le verre, le cristal, les céramiques et en règle général sur tous les matériaux à base de silice. Avant de procéder à la coulée, vérifier que les modèles et chapes soient totalement exempt de microporosités (risque d'adhérence mécanique). En cas de doute, appliquer sur la surface du modèle une couche de graisse de vaseline.

Les moules réalisés avec ce silicone pourront servir à couler ou mouler tout type de produit comme les résines, plâtres, ciments, cires ...

Comme tous les élastomères de type polyaddition, certains produits comme les sels d'étain peuvent inhiber la vulcanisation du produit.

Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier par des tests préalable la compatibilité des produits utilisés.

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



FT
Catégorie II

➤ **MISE EN ŒUVRE**

Mélanger la base (part A) à l'aide d'un mélangeur à hélice ou manuellement jusqu'à l'obtention d'une viscosité homogène. Vérifier l'absence de décantation.

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

Il est conseillé de dégazer le produit sous vide durant 3 minutes maximum.

Le temps de démoulage et de durcissement complet varie en fonction de la température, dans tous les cas la résistance mécanique sera obtenue au bout de 2 à 3 jours.

➤ **Conditionnement disponible**

- En kit de 2 kgs net (1 kg net de résine + 1 kg net de catalyseur),
- En kit de 10 kgs net (5 kg net de résine + 5 kg net de catalyseur),
- En kit de 50 kgs net (25 kgs net de résine + 25 kgs net de catalyseur).

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.