

RTV SILICONE MOULAGE 238

Description

Ce produit est un élastomère de silicone professionnel pour la fabrication de moules.

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

Propriétés

➤ PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

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

➤ PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES ET THERMIQUES

Dureté Shore après 24 h à 23 °C	35 Shore A ± 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 ± 2
Retrait linéaire	0.05% maxi
Démoulage à 23 °C	3 h

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



FT
Catégorie II

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.

Son excellente tenue chimique en fait l'élastomère type pour les fabrications en pierre reconstituée et béton.

Conseil d'application

➤ OUTILLAGE

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 exempts 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, plâtre, ciment, cire...

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.

➤ MISE EN OEUVRE

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

Dégazer le produit sous vide durant 3 minutes maximum.

Avant de procéder à la coulée, vérifier que les modèles 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.

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.

Les élastomères de silicone de type polyaddition ne se raccrochent pas sur eux-mêmes.

➤ **Conditionnement disponible :**

- En kit de 2 kgs net : 1 kg net de part A (base) + 1 kg net de part B (catalyseur),
- En kit de 10 kgs net : 5 kgs net de part A (base) + 5 kgs net de part B (catalyseur),
- En kit de 50 kgs net : 25 kgs net de part A (base) + 25 kgs net de part B (catalyseur).

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