

## **GSP-400 N**

GOMMA SILICONICA IN PASTA

Questa bicomponente che vulcanizza per reazione di poliaddizione a medio indurimento, è adatta a realizzare stampi di medio-grandi dimensioni o particolari inamovibili in verticale.

Ne risulta un vulcanizzato di media durezza e bassa elasticità.

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

I due componenti sono di diverso colore per favorire un corretto amalgama dei due.

La miscela risultante può essere applicata con le mani nude senza particolari accorgimenti: non è pericolosa e non si attacca.

### **Vantaggi:**

- retrazione lineare pressoché inesistente;
- nessun rilascio di sostanze tossiche prima, durante e dopo l'uso;
- buone proprietà meccaniche
- notevole fedeltà di riproduzione;
- facilità di distacco delle copie.

### **Rapporto d'impiego**

100 parti in volume di COMPONENTE A / 100 parti in volume di COMPONENTE B.

### **Caratteristiche dei componenti**

	COMPONENTE A	COMPONENTE B
COLORE	Bianco	Giallo
ASPETTO	Pasta	Pasta
PESO SPECIFICO (gr/cm <sup>3</sup> , 23°C)	1,5	1,5
PENETRAZIONE CONO (0,1 mm)	220	220

## Caratteristiche della miscela

Colore:	giallo chiaro.
Pot-life a 23°C:	20 minuti.
Tempo di indurimento a 30°C:	45 minuti.

## Caratteristiche dopo reticolazione

Durezza Shore A, 10 min. (ASTM D 2240/C): (campione h = 6 mm)	20 punti.
Durezza Shore A, 24 ore (ASTM D 2240/C): (campione h = 6 mm)	25 punti.
Allungamento a rottura:	150%
Resistenza a trazione (MPa, ASTM):	1,55±0,3
Resistenza a lacerazione (kN/m, ASTM):	6,8±1,0

## Modalità d'uso

Prelevare dai contenitori volumi uguali e amalgamarle con le dita fino ad ottenere una pasta di colore giallo uniforme. Distendere la pasta premendo con le dita fino a ricoprire tutta la parte da riprodurre, avendo cura di non lasciare vuoti né bolle d'aria.

Visto il tempo di lavorabilità limitato, è necessario preparare quindi piccole quantità alla volta per evitare l'indurimento prima di una corretta applicazione. Non occorrono distaccanti.

**ATTENZIONE:** la reazione di reticolazione della GSP-400 N (reazione per poliaddizione) può essere inibita dai seguenti prodotti:

- sali di metalli pesanti;
- ammine;
- Zolfo;
- Indurenti di resine epossidiche.

## Avvertenze per un corretto utilizzo

La gomma siliconica GSP-400 N è del tipo per addizione. Queste gomme, contrariamente a quelle per condensazione, richiedono particolari attenzioni in quanto non tollerano alcune sostanze che ne inibiscono la catalisi.

In primo luogo mai usare attrezzi e contenitori stati usati con le normali gomme per condensazione: i due tipi sono assolutamente incompatibili ed il minimo contatto è capace di impedire la catalisi.



www.prochima.com

Bisogna inoltre fare attenzione che i master che si utilizzano come modello non contengano anche in minima traccia di gomme e catalizzatori del tipo per condensazione, tutti i prodotti che contengono anche minime tracce di zolfo e derivati (es: PVC), colle polineopreniche, resina, stucchi e mastici a base poliesteri, plastiline a base non cerosa e stucco da vetro, PVC, stagno e metalli pesanti, ammine e gomma naturali e sintetiche.

Quindi se il modello da utilizzare contiene queste sostanze o è realizzato con uno di questi materiali, è necessario ricoprirlo con un velo di cera di carnauba per isolare il master dalla gomma.

## **Confezioni**

1, 5, 10, 50 Kg

## **Stoccaggio**

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

## **Avvertenze**

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.  
Rispettare le indicazioni di contatto con determinati materiali.

## **Consigli per l'uso in sicurezza**

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.



www.prochima.com

### **PROCHIMA S.r.l.**

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