

La **RP320AT** è una gomma siliconica bicomponente per poliaddizione .  
Formulata con componenti di alta qualità, totalmente **ATOSSICI** e **INODORE**  
Ha una buona resistenza alla lacerazione ed è estremamente duratura nel tempo.  
Formulata appositamente per la realizzazione di stampi a media durezza, finalizzati alla  
realizzazione di pezzi a base di resine epossidiche, poliuretaniche, ecc.  
Elevata resistenza alle resine, anche a quelle con reazione fortemente esotermica.  
Perfetta fedeltà nella riproduzione dei dettagli.

Alto potere antiaderente.

Caratteristiche durature nel tempo è un prodotto non soggetto  
a degradazione da "invecchiamento"

Può essere utilizzata anche per la produzione di stampi  
con altri materiali (es. gesso, cera, ...).

**Come utilizzarla:** Miscelare accuratamente i due componenti sia a mano che mediante  
l'utilizzo di un mixer elettrico a basso regime di giri,  
cercando di ridurre al minimo l'inglobamento d'aria.  
Il prodotto espande 3/4 volte il suo volume iniziale,  
non riempire completamente i contenitori usati.

Attendere il collasso della miscela e la scomparsa delle bolle d'aria,  
si può utilizzare anche un degassatore.

Colare la gomma direttamente sul modello, prestando  
particolare attenzione a non creare bolle d'aria o cavità.

Attendere la polimerizzazione (3-4 h circa) ed estrarre il modello con cura.  
Richiudere i contenitori dopo ogni utilizzo.

**N.B.** La reazione di poliaddizione è molto sensibile e può essere inibita se quest'ultimo  
dovesse entrare a contatto (anche minimamente) con le sostanze sotto elencate:

- guanti in lattice
- sali di metalli pesanti (tipo stagno, ecc.) e metalli pesanti
- ammine e indurenti per resine epossidiche
- zolfo
- plastiline (esclusa quella senza zolfo e alimentare)
- gomme siliconiche di POLICONDENSAZIONE
- PVC

Non utilizzare attrezzi o contenitori utilizzati per le normali gomme di policondensazione  
(i due tipi di gomme siliconiche sono incompatibili e il minimo contatto tra loro inibirebbe la  
reazione).

Prestare particolare attenzione ai master che non devono contenere minime tracce di: zolfo e derivati (es. PVC), stucchi e mastici a base poliestere, resine, plastilina a base non cerosa, colle polineopreniche, stucco da vetro, ammine, gomma naturale o sintetica.

**Rapporto di miscelazione**

**Parti in peso**

**Gomma 100**

**Indurente 100**

**Caratteristiche tecniche del sistema RP 320At**

Durezza shore A 20

Viscosità Cps 6000-7500

Peso specifico g/ml 1,16

Pot life (100g massa) 45-60 min. in base alla temperatura ambientale

Colore **TRASPARENTE**

Polimerizzazione completa 24 h

Resistenza rottura 3,5 MPa

Allungamento a rottura 450%

Resistenza a lacerazione 20 KN/m

Massa volumetrica 1,16 g/ml

**Stoccaggio**

Si consiglia lo stoccaggio in latta chiusa a temperature comprese tra i 10°/30°C

Si prega di osservare la data di scadenza riportata su ogni confezione.

Oltre questa data non garantiamo che il prodotto sia ancora conforme alle specifiche di vendita.