

- GENERALITA':** Gomma liquida bi-componente **esente da sostanze tossiche** (monomero TDI < 0.1%), vulcanizzabile a temperatura ambiente. La gomma, una volta indurita per processo di catalisi previa miscelazione con l'apposito catalizzatore, forma masse elastiche e tenaci semitrasparenti, esenti da bolle ed imperfezioni, caratterizzate da resistenza meccanica elevata, facile sformabilità, ottima stabilità all'idrolisi e ritiro praticamente nullo.
- Le gomme POLIMOLD della serie NC richiedono l'utilizzo di agenti distaccanti quali: cere, oli di silicone in emulsione, saponi, alcool polivinilico ecc. da utilizzare preventivamente per il trattamento superficiale dei modelli e dello stesso stampo.
- CAMPO D'IMPIEGO:** Il POLIMOLD NC è impiegato con successo nel settore della finta pietra e dei pavimenti artistici stampati:
- Realizzazione di matrici per stampaggio a impronta su cemento (es. finto Porfido ecc...).
 - Realizzazione di matrici per realizzazione di pannelli in calcestruzzo – finta pietra
- Il POLIMOLD NC è anche impiegato per la produzione di stampi elastici per la fabbricazione in serie di manufatti in cemento, ceramiche industriali e gesso di notevoli dimensioni (es.: balaustre, prefabbricati cementizi, fontane, ecc...). Produzione di articoli tecnici molto resistenti ed elastici, dove sia necessaria l'assoluta fedeltà nella riproduzione di dettagli anche complessi, realizzati con la tecnica della colata a temperatura ambiente.
- CONFEZIONI:** Componente A: Kg. 5-10-20 Secchiello
Componente B: Kg. 5-10-20 Secchiello
- STOCCAGGIO:** Entrambi i componenti (A e B) si conservano 8 mesi nei propri imballi originali sigillati, in ambiente asciutti, al riparo dalla umidità, e ad una temperatura compresa tra +5°C e +30°C.
- N.B.:** Il componente B contiene un prepolimero isocianico che reagisce con l'acqua e l'umidità dell'aria. E' quindi assolutamente necessario, una volta aperto il contenitore, esaurire il contenuto entro qual che ora oppure, nel caso di utilizzo parziale, riempire lo spazio vuoto rimasto con uno strato di azoto secco. Miscelare accuratamente il Componente B (poliolo) prima dell'uso.
- TRASPORTO:** RID/ADR esentato: **Il prodotto non è infiammabile**

CARATTERISTICHE TECNICHE (a +20° C. e 60% U.R.)

DATI DI LAVORAZIONE	UNITA MISURA	NC 50	NC 65	NC 80
Rapporto di miscela A+B	parti peso	100:100	100:100	100:100
Pot-Life miscela A+B	minuti	30 -35	30 -35	30 -35
Viscosità miscela A+B	cps	2000	1500	1600
Peso specifico miscela A+B	Kg/lt	1±1,020	1±1,020	1±1,020
Tempo di sformabilità'	ore	24	24	24
Indurimento completo	ore	72	72	72
Durezza	Shore A	50 ± 3	65 ± 3	80 ± 3
Ritiro lineare dopo 5gg	% (iso 4823)	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Allungamento a rottura	%	1500	1500	500
Resistenza alla lacerazione	Kn/mm. (din 53515)	40	40	40

NOTE:

Si consiglia di evitare catalisi del prodotto a temperature superiori a +30°C. La durata dei tempi di colatura, di Pot-life e di sformatura dipendono dalla temperatura ambiente e dall'U.R.

Per quanto concerne l'utilizzo del prodotto e la preparazione dei modelli, si faccia riferimento alla scheda specifica MODALITÀ D'IMPIEGO.

AVVERTENZE:

Proteggere pelle ed occhi dai due componenti. Consultare la scheda di sicurezza DIN.

PULIZIA DEGLI UTENSILI:

Per la pulizia degli utensili si consiglia **Diluyente pK-PU**. Non è sufficiente il semplice risciacquo, pulire gli utensili impiegati in modo accurato.

N.B.: I dati di cui sopra sono il risultato di prove effettuate nei ns. laboratori. Data la molteplicità delle condizioni d'impiego essi vanno adattati alle condizioni di effettivo utilizzo. Pertanto nessuna nostra responsabilità può essere originata da tali dati. Per notizie più specifiche si prega di contattare il nostro Servizio Tecnico. I dati si riferiscono agli standard in vigore alla data di stampa. La Società si riserva il diritto di variarli senza preavviso.