



Gomma siliconica **A 38 VRB | Blu**

INFORMAZIONI TECNICHE:

Durezza: 38/40 Sh-A
Temperatura di vulcanizzazione: 85/90°C
Tempo di indurimento: 3 minuti per ogni mm di spessore
Ritiro: 0,3 %
Allungamento: 470 – 520 mm ÷

CARATTERISTICHE PARTICOLARI

- Ottima plasticità
- Ottimo ritorno elastico
- Facile da modellare

DESCRIZIONE

Siliconica studiata per favorire l'improntamento del prototipo nella gomma stessa.
 La sua straordinaria memoria di forma gli permette di tornare al suo stato originale quando lo stampo viene piegato per estrarre le cere. Molto semplice da lavorare a crudo.

Silicone rubber **A 38 VRB | Blue**

TECHNICAL INFORMATIONS:

Hardness: 38/40 Sh-A
Vulcanization temperature: 185/194°F
Hardening time: 3 minutes for each mm of thickness
Shrinkage: 0.3 %
Elongation: 470 – 520 mm ÷

PARTICULAR FEATURES

- Excellent plasticity
- Excellent springback
- Easy to modelling

DESCRIPTION

Silicone studied to facilitate the modelling of the prototype into this rubber.
 His shape memory allow it to come backs to his original shape when the silicone mould is bended to extract the waxes. Easy to work when it is uncooked.

PRODOTTI CORRELATI | RELATED PRODUCTS



Micro talco | Micro talc

Talco naturale anti-allergico distaccante per stampi. Favorisce lo scorrimento della cera e non intacca la superficie. Grana ultra-fine: 2-3 micron.
 Natural anti-allergic talc for silicone moulds. Ultra-fine grain size: 2-3 microns. No adverse effects on the wax piece surface.



Distaccante J | Release agent J

Distaccante per qualsiasi materiale. Prodotto non nocivo. Asciugatura rapida. Specifico per prototipi e per resine SLA / DLP o simili.
 Release agent for any material. Non-harmful product. Quick drying. Ideal for prototype and for SLA / DPL resins or similar.

Il tempo di cottura ideale deve essere calcolato dal momento in cui la staffa raggiunge la temperatura corretta (circa 25/30 min).
 The ideal baking time must be calculated from the moment in which the moulding frame reaches the right temperature (about 25-30 min).

Per evitare sdoppiature, consigliamo di estrarre lo stampo siliconico dalla staffa solo al momento in cui è arrivato a temperatura ambiente.
NON immergere la staffa in acqua.

To prevent split ends we recommend to extract the silicone mould from the moulding frame only when its temperature reaches room temperature. **DO NOT immerse the bracket in water.**

Nicem JEWELLERY

www.nicemjewellery.it

Settore d'impiego:

- Gioiellerie
- Articoli religiosi
- Microfusione e accessori altamente tecnologici
- Sculture e microfusione artistica in generale

Application field:

- Costume Jewellery
- Religious items
- Microcasting and high-tech accessories
- Sculptures and artistic microcasting in general