

RESIL STUC

DESCRIZIONE

Il RESIL STUC è una gomma siliconica bi-componente che polimerizza a temperatura ambiente con reazione di policondensazione.

Il prodotto si presenta come una massa pastosa che, una volta polimerizzata, assume una consistenza elastomerica con buone caratteristiche meccaniche e buona stabilità dimensionale.

Date queste peculiarità il RESIL STUC trova la sua principale applicazione nella realizzazione di stampi in verticale e/o di grosse dimensioni, oppure di presa d'impronta di particolari inamovibili. In particolare il prodotto è stato utilizzato nel campo del restauro monumentale civile ed artistico, nonché in fonderia d'arte e netta produzione di articoli di grosse dimensioni in gesso, cemento e resina.

MODO D'USO

Il RESIL STUC deve essere manualmente miscelato con 5% di catalizzatore ed applicato, entro i tempi di lavorabilità, sul modello da riprodurre: è consigliabile utilizzare piccoli quantitativi (200-300 gr) per ogni applicazione al fine di poter effettuare la miscelazione con buoni margini di sicurezza senza rischiare una precoce polimerizzazione del prodotto che lo renderebbe inutilizzabile.

La perfetta omogeneizzazione dei due componenti si può stabilire visivamente, data la colorazione degli stessi, al raggiungimento della uniformità cromatica dell'impasto. La massa catalizzata viene poi stesa manualmente sul modello.

Nel caso le riproduzioni richiedano una notevole fedeltà è consigliabile operare nel seguente modo:

1. pulire e sgrassare il modello (prassi comunque consigliabile per una buona riuscita dello stampo);
2. applicare a pennello o a spatola una o due mani di prodotto colatile additivato con l'Agente Thixo; questa operazione è necessaria proprio per raggiungere la massima definizione dei dettagli da riprodurre;
3. prima che questo strato raggiunga la completa polimerizzazione si procede all'applicazione del RESIL STUC catalizzato per conferire spessore e tenuta allo stampo; di solito si raggiungono spessori da 15 a 30 mm;
4. a polimerizzazione avvenuta, si procede alla costruzione del controstampo in gesso o in vetroresina.

Questo sistema consente la più rapida e precisa soluzione nel caso di riproduzione di oggetti di grosse dimensioni ed ha trovato largo impiego ad esempio nella realizzazione di calchi di opere d'arte e sculture.

CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE

<u>Prodotto base:</u>	colore: grigio consistenza: pastoso thixotropico
<u>Prodotto base:</u>	colore: giallo consistenza: pastoso dose: 5%
<u>Prodotto catalizzato:</u>	tempo di lavorabilità: 15' indurimento: 60-70 minuti
<u>Prodotto polimerizzato:</u>	durezza: 23 +/- 2 Shore A carico alla rottura: 24 +/- 3 Kg/cm ² resistenza alla lacerazione: 16 +/- 3 Kg/cm allungamento: 390 +1- 50%

UTILIZZO DEL RESIL STUC

1. Bagnare le mani con acqua;
2. prelevare un piccolo quantitativo di RESIL STUC;
3. aggiungere il catalizzatore al 5%;
4. sempre con le mani umide incorporare il catalizzatore nella gomma impastando bene;
5. spalmare la gomma sull'oggetto da ricopiare, cerando uno spessore di circa 1,5 cm in maniera uniforme;
6. aspettare 7-8 ore, fare il supporto in gesso sullo stampo;
7. fatto il supporto, rimuovere lo stampo.

ALTRE INFORMAZIONI

Tutte le informazioni tecniche e le raccomandazioni contenute nella presente scheda sono basate su informazioni che rispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze, ma non esentano l'utilizzatore dall'effettuare i propri test.

La Chimica Strola s.n.c., non si assume la responsabilità per danni od incidenti diretti o consequenziali derivanti dall'uso dei prodotti.

ATTENZIONE

Le **GOMME SILICONICHE**, reticolanti per condensazione, per una corretta vulcanizzazione, necessitano di quantità catalitiche di umidità. Se gli imballi non vengono conservati chiusi ermeticamente come prescritto, o vengono lasciati completamente aperti, la quantità di acqua aggiunta in fase di produzione si può volatilizzare, il che provoca tempi di lavorabilità nettamente più lunghi ed inconvenienti nella vulcanizzazione.

Si può porre rimedio a questo problema rimescolando 1-2 gr di acqua per ogni kg di gomma siliconica lasciando poi la massa nell'imballo chiuso ermeticamente per almeno 24 ore. Se, al contrario, la superficie della gomma siliconica rimane appiccicosa a contatto con l'atmosfera, questo è indice di un'umidità insufficiente nell'ambiente di lavoro. In questo caso il contenuto di acqua presente nell'atmosfera deve essere aumentato con l'adozione di idonee misure (vaporizzatori, nebulizzatori, panni umidi). Il valore ideale è costituito dal 50% di umidità atmosferica relativa. In questo caso l'aggiunta di acqua nella massa non è appropriata.