

THIOMOLD 40 E			
Ed.	07/2007		
Rev.	1		
Pag.	1	di	2

**THIOMOLD 40 E  
GOMMA PER STAMPI**

Per formatura s'intende un complesso di operazioni necessarie per ottenere da un modello la riproduzione in serie mediante " colatura ". La stessa riproduzione potrebbe essere raggiunta anche per altre vie, come ad esempio con operazioni di scultura, tornitura, modellatura, ma sia per motivi economici che per la rapidità del lavoro e soprattutto per l'esattezza delle riproduzioni, il procedimento di "formatura" è preferito. Se le riproduzioni devono essere molte, gli stampi, le forme, le impronte devono essere preparate con materiali speciali che ne garantiscano una lunga durata ed una alta resistenza.

**Descrizione**

La gomma THIOMOLD 40/E è una composizione di elastomeri sintetici che, tramite vulcanizzazione, si trasforma dallo stato pastoso - fluido in quello altamente elastico-gommoso.

**Impieghi principali**

Le gomme THIOMOLD sono usate prevalentemente per l'approntamento rapido di stampi elastici ad esempio di: cornici -rosoni -fregi - soprammobili -statuette - vasi - colonne - basamenti -pannelli decorativi - sagome - riproduzione d'opere d'arte,ecc.

**Caratteristiche generali**

Gli stampi con essa preparati sono caratterizzati per l'assenza di ritiro e bolle d'aria, per la facilità di sformatura dovuta all' antiadesività, alla morbidezza ed alla elasticità del THIOMOLD 40/E, per la resistenza alla deformazione ed al taglio. Caratteristiche principali sono la facilità di mescolazione con il catalizzatore, l'assenza di odore ed il pot life pratico. Per le riproduzioni in serie si possono utilizzare i più svariati materiali quali: gesso - scagliola - cemento - cera - resina poliesteri sia del tipo con stiolo che del tipo a bassa reazione esotermica come quello emulsionabile con acqua. Se i modelli da riprodurre sono in legno - ferro - vetro - ceramica - gesso - cemento - plastilina - materie plastiche, occorre per ognuno di questi un pretrattamento diverso. I modelli metallici oppure in vetro o ceramica o in materia plastica, non devono essere pretrattati eccetto nel caso di fusioni di alluminio o ghisa o modelli in legno che devono essere impregnati con una mano di vernice Poliuretana a due componenti e sui quali occorre sempre applicare il nostro Distaccante ceroso F 2411. I modelli in plastica possono essere trattati direttamente con THIOMOLD 40/E.

**Caratteristiche del prodotto allo stato di fornitura**

DATO TECNICO	METODO	UN. MIS.	INTERVALLO DI VALORI
Peso specifico a 20°C	UNI EN ISO 2811	g/lt	Comp.A 1070 Comp.B 1030
Durezza Shore A:			30 - 35
Rapporto di miscela			Comp. A 100 parti Comp. B 40 parti

**Caratteristiche della miscela a 20° C**

Pot life (vita utile dopo miscela)	40'-60'
Indurimento:	24 h



## DIVISIONE EDILIZIA E INDUSTRIA

### SCHEDA TECNICA

THIOMOLD 40 E			
Ed.	07/2007		
Rev.	1		
Pag.	2	di	2

#### Modalità applicative

Per la preparazione del THIOMOLD 40/E occorre procedere nel modo seguente:

- pesare il quantitativo di THIOMOLD 40/E richiesto per l'approntamento degli stampi;
- aggiungere il Catalizzatore nella percentuale richiesta;
- miscelare bene** ma non velocemente per non inglobare troppa aria.  
La miscelazione va protratta per 30'' per avere la certezza di una perfetta miscelazione;
- versare nell'intercapedine e non sul modello onde evitare l'inglobamento d'aria, oppure applicare con pennello o con spatola se si tratta del tipo tissotropico.  
La vulcanizzazione alla temperatura ambiente avviene in 24 ore.

#### Resistenza chimica

Vedere tabella generale

#### Stabilità allo stoccaggio

Il prodotto nelle sue confezioni originali, riposto in luoghi riparati ed asciutti viene garantito per un anno.  
Si consiglia di immagazzinare il prodotto a temperature comprese tra +5°C e +35°C .

#### Confezioni A+B

Kg. 1      Kg. 5

Tutte le informazioni contenute in questa scheda sono basate sulle migliori esperienze pratiche e di laboratorio. E' responsabilità del cliente verificare che il prodotto sia adatto all'impiego cui si intende destinare. Il produttore declina ogni responsabilità per i risultati di applicazioni errate. La presente scheda sostituisce ed annulla le precedenti. I dati possono essere variati in ogni momento

**ve.co s.r.l.** Via S.Martino, 6/1 – 15028 QUATTORDIO (AL)  
Tel. 0131.791366 r.a. – Fax 0131.773782 – E-mail: [info@vecosrl.it](mailto:info@vecosrl.it) - Web site: [www.vecosrl.it](http://www.vecosrl.it)  
Cod. Fisc. e P.IVA IT 00444620066 - C.C.I.A.A. n. 119948 - Trib. AL n. 6834 Reg. Soc.

AZIENDA CON  
SISTEMA DI GESTIONE QUALITA'  
UNI EN ISO 9001 : 2000  
CERTIFICATO DA CERTIQUALITY