

PREPARAZIONE DELLA MATRICE A FREDDO

COLD-CURING MOLD MAKING / PRÉPARATION DE LA MATRICE À FROID

1



2



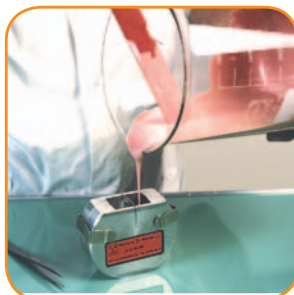
3



4



5



6



1 - Il modello in cera che verrà utilizzato per la preparazione della matrice a freddo
 2 - La gomma liquida viene preparata mescolando la base siliconica con il relativo catalizzatore che ne accelera l'indurimento
 3 - Prima di essere versata nello stampo la gomma viene sottoposta all'azione del vuoto, sotto una campana in modo da eliminare le bolle d'aria inglobate durante la miscelazione
 4 - Il modello in cera viene inserito nella staffa con il canale di alimentazione rivolto verso l'alto. Il suo affondamento nell'impasto liquido viene impedito fissando trasversalmente al piantone un pezzettino di fil di ferro
 5 - Dopo il versamento della gomma, la staffa viene sottoposta all'azione del vuoto per eliminare le bolle d'aria eventualmente presenti e quindi rabboccata per ovviare al ritiro della gomma. La matrice sarà pronta per il successivo utilizzo in un tempo variabile a seconda del tipo di gomma. Per accelerare i tempi di indurimento alcuni tipi possono essere sottoposti per alcuni minuti a un trattamento termico a bassa temperatura
 6 - Apertura della matrice con il bisturi. Per facilitare questa operazione la MDM offre un apposito divaricatore che allarga progressivamente le due metà della matrice durante il taglio

1 - This is a wax model which can be used (not mandatory) to make a mould with liquid cold curing silicone rubber

2 - The liquid silicone rubber is now mingled with the catalizer, which will harden it

3 - Before pouring the liquid rubber into the case, this will be vacuumed under a pneumatic bell-jar, thus to remove air bubbles which might have been embodied during the mixing

4 - The cold vulcanized mold block must be opened by cutting it with a special knife for rubber. To ease this job we supply a mold supporting vice with pushing screws which help to open the mold without cutting ones' fingers

5 - After rubber pouring into the case, the possible air bubbles into the compound are to be removed by vacuuming the case again under the pneumatic bell-jar and then, if necessary, the case can be topped up with the compound. The mould will be ready to use within variable time depending on the rubber type. Some rubber types can be treated with a low temperature heating to shorten the hardening time

6 - The cold vulcanized rubber-mold must be opened by cutting it with a special knife for rubber. To ease this job we supply a mold supporting vice with pushing screws which helps to open the mold without cutting ones' fingers

1 - Le modèle en acier qui sera utilisé pour produire la matrice à froid

2 - Le caoutchouc liquide est obtenu en mélangeant la base de silicone avec le catalyseur spécial qui en accélérera le durcissement

3 - Avant d'être versé dans le moule le caoutchouc est passé sous vide une cloche, de façon à éliminer les bulles d'air qui auraient pu se former pendant la phase de mélange

4 - Le modèle est alors placé dans le moule avec le canal d'alimentation tourné vers le haut. Un morceau de fil de fer placé transversalement sur le tube évitera qu'il ne s'enfonce dans la préparation liquide

5 - Après avoir versé le caoutchouc, le moule sera passé sous vide pour éliminer les éventuelles bulles d'air et sera ensuite rempli pour permettre le retrait du caoutchouc. La matrice sera alors prête pour être utilisée dans un délai qui varie en fonction du type de caoutchouc.

Pour réduire la durée de durcissement, certains types de caoutchouc peuvent subir un traitement thermique à basse température pendant quelques minutes

6 - Ouverture de la matrice au bistouri. Pour faciliter cette opération la MDM met à votre disposition un écarteur qui écarte progressivement les deux parties de la matrice pendant de la découpe

GOMME SILICONICHE BICOMPONENTI A FREDDO

TWO-COMPONENT COLD-CURING SILICON RUBBER

CAOUTHOUCS AU SILICONE BI-COMPOSANTS À FROID

Queste gomme consentono di realizzare matrici a freddo semplicemente miscelando in parti adeguate la gomma siliconica e il catalizzatore contenuti nel kit. L'indurimento dell'impasto avviene in tempi relativamente brevi, trattandosi di gomma siliconica liquida, è molto fluida e garantisce una fedele riproduzione del modello.

These rubbers can be used to make cold curing molds, simply by mixing in appropriate parts the silicon rubber and catalyst contained in the kit. The mixture hardens relatively quickly.

Because this liquid silicon rubber is very fluid, thus ensures a faithful reproduction of model.

Cette caoutchoucs permet de réaliser des matrices à froid, en mélangeant aux doses indiquées, le caoutchouc au silicone et le catalyseur contenus dans le kit. Le durcissement de la préparation se produit relativement vite, s'agissant de caoutchouc au silicone liquide, elle est très fluide et garantie une fidèle reproduction du modèle.



0246M/20	"RT625A" gomma siliconica, bassa durezza, (shoreA=25), trasparente 900 g Silicone rubber "RT625A", low hardness (shoreA=25), transparent 900 g "RT625A" caoutchouc au silicone, basse dureté (shoreA=25), transparent 900 g
0246M/21	"RT625B" catalizzatore / catalyst / catalyseur.....100 g

Tempo lavorabilità / work time / temps de travail.....60 min (23°C)
Vulcanizzazione / vulcanization / vulcanisation.....24 h (23°C), 60 min (50°), 5 min (150°C)



0246M/10	"M4601A" gomma siliconica, bassa durezza, (shoreA=28), colore rosso 900 g Silicone rubber "M4601A", low hardness (ShoreA=28), red colour 900 g "M4601A" caoutchouc au silicone, basse dureté (ShoreA=28), couleur rouge 900 g
0246M/11	"M4601B" catalizzatore / catalyst / catalyseur.....100 g

Tempo lavorabilità / work time / temps de travail.....90 min (23°C), 40 min (30°C)
Vulcanizzazione / vulcanization / vulcanisation.....12 h (23°C), 20 min (70°C), 5 min (150°C)



0246M/40	"M4642A" gomma siliconica, media durezza, (shoreA=37), colore rosso 5 kg Silicone rubber "M4642A", medium hardness (ShoreA=37), red colour 5 kg "M4642A" caoutchouc au silicone, moyenne dureté (ShoreA=37), couleur rouge 5 kg
0246M/41	"M4642B" catalizzatore / catalyst / catalyseur.....500g

Tempo lavorabilità / work time / temps de travail.....90 min (23°C), 40 min (30°C)
Vulcanizzazione / vulcanization / vulcanisation.....12 h (23°C), 20 min (70°C), 5 min (150°C)



0246M/30	"M4643A" gomma siliconica, media durezza, (shoreA=48), colore grigio 900 g Silicone rubber "M4643A", medium hardness (ShoreA=48), grey colour 900 g "M4643A" caoutchouc au silicone, moyenne dureté (ShoreA=48), couleur grise 900 g
0246M/41	"M4643B" catalizzatore / catalyst / catalyseur.....500 g

Tempo lavorabilità / work time / temps de travail.....70 min (23°C), 30 min (30°C)
Vulcanizzazione / vulcanization / vulcanisation.....12 h (23°C), 20 min (70°C), 5 min (150°C)

GOMME SILICONICHE BICOMPONENTI A FREDDO

TWO-COMPONENT COLD-CURING SILICON RUBBER

CAOUTHOUCS AU SILICONE BI-COMPOSANTS À FROID



0246T/10 Gomma siliconica "TRU" tipo liquido trasparente.....1000 g

*Silicone liquid rubber "TRU" liquid transparent type
Caoutchouc au silicone "TRU" type liquide transparent*

0246T/20 Catalizzatore / catalyst / catalyseur.....1000 g

Vulcanizzazione / vulcanization / vulcanisation.....45 ÷ 50 min (20°C)



0246T/08 Gomma siliconica "QUICK 60" parte A.....1000 g

Silicone rubber "QUICK 60" side A / caoutchouc "QUICK 60" type A

0246T/09 Gomma siliconica "QUICK 60" parte B.....1000 g

Silicone rubber "QUICK 60" side B / caoutchouc "QUICK 60" type B

Proporzioni / proportions / proportions.....1:1

Tempo miscelazione / work mixing / temp de mélange.....3.0"

Tempo di lavoro / work time / temps de travail.....2'

Tempo di presa / hardening time / temps de durcissement.....4.30"

Durezza / hardness / dureté.....60

ACCESSORI PER MATRICI A FREDDO

COLD-CURING MOLD ACCESSORIES / ACCESSOIRES POUR MATRICES À FROID



Staffe rettangolari "Castaldo" con telaio in alluminio e pareti trasparenti

"Castaldo" rectangular aluminum frames with transparent walls

Moules rectangulaires "Castaldo" avec châssis en aluminium et parois transparentes

0246Z/550 152 x 48 x 19 mm (interno / internal / interne)

0246Z/551 152 x 48 x 25 mm (interno / internal / interne)

0246Z/552 152 x 48 x 32 mm (interno / internal / interne)

0246Z/553 152 x 48 x 38 mm (interno / internal / interne)

Bisturi (tipo chirurgico) in lega di nichel per l'apertura delle matrici intere

Scalpel-style knives in nickel alloy for opening whole molds

Bistouri (de type chirurgical) en alliage de nickel pour l'ouverture des matrices entières



0199/05 Bisturi "n°3", impugnatura in plastica (lame escluse)

"n°3" knife, plastic handle (without blade)

Bistouri "n°3", manche en plastique (lames esclues)

0199 Bisturi acciaio inox "n°3" (lame escluse)

Stainless steel "n°3" knife (without blade) / bistouri acier-inox "n°3", (lames esclues)

0199/10 Bisturi acciaio inox "n°4" (lame escluse)

Stainless steel "n°4" knife (without blade) / bistouri acier-inox "n°4"/(lames esclues)



0200 Lame diritte "n°11" (ricambio per 0199 e 0199/05)

Straight blade "n°11" (spare part for 0199 and 0199/05)

Lames droites "n°11" (rechange pour 0199 et 0199/05)

0200/09 Lame curve "n°12" (ricambio per 0199 e 0199/05)

Curved blade "n°12" (spare part for 0199 and 0199/05)

Lames courbes "n°12" (rechange pour 0199 et 0199/05)

0200/10 Lame curve "n°23" (ricambio per 0199/10)

Curved blade "n°23" (spare part for 0199/10)

Lames courbes "n°23" (rechange pour 0199/10)