

## GOMMA SILICONICA RHODOSIL 3318 - CATALIZZATORE H



### Descrizione

Gli RTV (Room Temperature Vulcanising) RHODORSIL sono elastomeri siliconici vulcanizzabili a temperatura ambiente mediante un opportuno catalizzatore a base di sali di stagno. Gli stampi in RTV RHODORSIL, ottenuti partendo da un modello iniziale, permettono la realizzazione di copie nei materiali più diversi.

### Campi di applicazione

Adatto a tutte le tecniche di stampaggio grazie al suo basso modulo e alla buona resistenza alla lacerazione. Consigliato per:

- Fabbricazione di stampi nella produzione in serie di pezzi in resina di poliestere o poliuretano.
- Realizzazione di stampi nel procedimento di fusione a cera persa.

### Vantaggi

- Facilità di messa in opera
- Basso retrazione lineare e buona tenuta termica degli stampi ottenuti
- Facilità di distacco delle copie grazie all'antiaderenza degli elastomeri siliconici
- Notevole fedeltà nella riproduzione dei dettagli

### Caratteristiche

#### PRINCIPIO DI RETICOLAZIONE:

RHODORSIL 3318 è un elastomero siliconico a due componenti che, reagendo a temperatura ambiente con aggiunta del CATALIZZATORE H, acquista proprietà meccaniche ed elastiche. La reazione che avviene tra gomma e catalizzatore è una reazione di policondensazione.

#### IN FASE DI CATALISI:

Controllato con CATALIZZATORE H a 5 parti a cento  
Potlife a 23°C, 150 minuti, ca.

#### DOPO RETICOLAZIONE

Proprietà misurata a 23°C dopo 24 ore di polimerizzazione su provino con spessore 6 mm:

- Durezza Shore A, 14 punti, ca.
- Massa Volumetrica, 1,25 gr/cc, ca.

Proprietà misurata a 23°C dopo 96 ore di polimerizzazione su provino con spessore 6 mm:

- Durezza Shore A, 18 punti, ca.

Proprietà misurate a 23°C dopo 96 ore di polimerizzazione su provini ASTM spessore 2 mm:

- Resistenza alla lacerazione, 14 KN/m, ca.
- Resistenza alla rottura, 2,7 MPa, ca.
- Allungamento alla rottura, 350 %, ca.

### Impiego

Per ottenere una reticolazione ottimale si consiglia di operare in un ambiente relativamente isotermico alla temperatura di 25°C circa e di seguire le percentuali di catalisi riportate alla nota delle caratteristiche. E' importante che la temperatura non superi i 30°C per evitare che l'elastomero, con una temperatura troppo elevata, risulti sottoreticolato.

Per ottenere stampi con la massima stabilità dimensionale è consigliabile iniziare a utilizzare gli stessi dopo 4 giorni di riposo a temperatura ambiente.

#### 1. CATALISI:

Il RHODORSIL 3318 e il CATALIZZATORE H possono essere mescolati a mano o meccanicamente fino alla completa omogeneizzazione.

Note: la durata di impiego e di reticolazione dipende dalla quantità e dalla natura di catalizzatore utilizzato.

#### 2. MODIFICA DELLA VISCOSITA':

Spesso può risultare interessante ridurre la viscosità del RHODORSIL 3318; ciò si ottiene aggiungendo, prima di aggiungere il catalizzatore, del diluente al RHODORSIL 3318. L'aggiunta massima di diluente, per non compromettere le proprietà finali dopo la reticolazione, non deve superare il 5%.

#### 3. DEGASSIFICAZIONE:

Il composto catalizzato può essere degassificato sotto vuoto. Questo permette di eliminare le bolle d'aria che potrebbero formarsi nel prodotto finito. In genere la degassificazione è fatta sotto un vuoto da 30 a 50 mbar per una quindicina di minuti effettuando due depressioni successive nella camera a vuoto. La scelta di un recipiente ad elevato rapporto diametro/altezza permette di accelerare l'operazione di degassificazione.

Note: prima di prelevare l'RTV dal suo imballo originale, si consiglia di omogeneizzarlo accuratamente.

#### 4. RETICOLAZIONE:

Nelle normali condizioni di temperatura e di umidità il RHODORSIL 3318 catalizzato diventa manipolabile dopo 24 ore indipendentemente dallo spessore del pezzo. In queste condizioni, dopo le 24h, solo la retrazione lineare continua ad evolvere per raggiungere il picco massimo dopo 30 giorni.

Contrariamente agli altri materiali dello stesso tipo il RHODORSIL RTV 3318 I reticola interamente indipendentemente dallo spessore, dalla forma del pezzo fuso e dal grado di confinamento.

I consigli e le indicazioni di questa scheda tecnica sono forniti in base alla nostra esperienza, hanno carattere indicativo e non possono impegnare la nostra responsabilità. L'applicazione dei prodotti ha luogo al di fuori del nostro diretto controllo, l'utilizzatore si assume quindi ogni responsabilità derivante dall'uso. Il nostro servizio tecnico è a disposizione per fornire tutte le ulteriori notizie necessarie.

**GOMMA SILICONICA  
RHODOSIL 3318 - CATALIZZATORE H****Confezioni e stoccaggio**

Barattoli da 1 kg e catalizzatore da 50 gr. possono essere stoccati ad una temperatura compresa tra -5°C e +30°C, per 12 mesi a decorrere dalla data di fabbricazione. Conformarsi alle istruzioni di stoccaggio ed alla data di scadenza riportata sull'imballaggio.

**Norme di sicurezza**

Consultare la Scheda di Sicurezza del RHODORSIL 3318 I e la Scheda di Sicurezza del CATALIZZATORE H.

Durante la manipolazione del catalizzatore o del suo composto con il RHODORSIL 3318 è opportuno evitare l'ingestione e il contatto con la pelle.

In caso di contatto cutaneo lavare abbondantemente con acqua e sapone. In caso di contatto oculare lavare immediatamente sotto un getto d'acqua corrente non violento per almeno 15 minuti e consultare un medico.

**Caratteristiche prima della catalisi**

Proprietà	RHODOSIL	CATALIZZATORE
Aspetto	liquido viscoso	liquido molto fluido
Colore	beige	incolore
Viscosità a 23°C mPa.sec, ca (A:4 V:2,5)	35.000	/

06/02/2025

I consigli e le indicazioni di questa scheda tecnica sono forniti in base alla nostra esperienza, hanno carattere indicativo e non possono impegnare la nostra responsabilità. L'applicazione dei prodotti ha luogo al di fuori del nostro diretto controllo, l'utilizzatore si assume quindi ogni responsabilità derivante dall'uso. Il nostro servizio tecnico è a disposizione per fornire tutte le ulteriori notizie necessarie.