



## **RTV 238**

**Elastomère de silicone professionnel pour la fabrication de moules.**  
Très faible viscosité - Anti-adhérent – Polyaddition

### **PROPRIETES PHYSIQUES**

	<b>BASE</b>	<b>CATALYSEUR</b>	<b>MELANGE</b>
Proportion de mélange en poids	<b>100</b>	<b>100</b>	
Aspect	Liquide épais	Liquide	<b>Liquide épais</b>
Couleur	Blanc	Blanc	<b>Blanc</b>
Viscosité Brookfield à 25°C (Mpas)			<b>4500 ±500cp</b>
Densité à 25 °C			<b>1.10</b>
Pot life à 23°C (mn)			<b>20 – 25</b>

### **PROPRIETES MECANIKES ET THERMIQUES**

Dureté Shore après 24 h à 23 °C	<b>35 Shore A ± 2</b>
Température d'utilisation	<b>5°C à 50°C</b>
Contrainte de rupture en traction	<b>4.7 N/mm<sup>2</sup></b>
Allongement à la rupture	<b>430%</b>
Résistance au déchirement Die B	<b>16 kN/m ± 2</b>
Retrait linéaire	<b>0.05% maxi</b>
Démoulage à 23 °C	<b>3 h</b>

### **LES PRODUITS BASE ET CATALYSEUR DEVRONT TOUJOURS SOIGNEUSEMENT ÊTRE MELANGE AVANT UTILISATION.**

**Stockage** : Tenir les emballages hermétiquement fermés après utilisation dans un lieu frais, et à l'abri des températures trop élevées.

**Ne jamais excéder 30°C**

Nos produits sont garantis neuf mois dans leurs emballages d'origine.

**Conditionnement** : kit de 25 kg + 25 kg – kit de 5 kg + 5 kg – kit de 1 kg + 1 kg

**NB** : Les informations contenues dans cette notice sont l'expression la plus exacte et la plus précise de nos connaissances actuelles. Toutefois, elles ne sont données qu'à titre indicatif.

Au surplus, les conditions d'emploi échappant à notre contrôle, ces informations ne sauraient impliquer une quelconque garantie de notre part.



## **RTV 238**

### **MODE D'EMPLOI**

**APPLICATIONS :** Fabrication de moules ou pièces souples devant présenter des qualités de reproduction exceptionnelle, d'anti-adhérence, de tenue en température supérieure à 160°C en continu.

Moules pour pierre reconstituée ciment, plâtre ou résines thermodurcissables.

Son excellente tenue chimique en fait l'élastomère type pour les fabrications en pierre reconstituée et béton.

**OUTILLAGE :** Modèles ou moules composites, métalliques, plâtre et ciment.  
Pratiquement tous les matériaux sauf le verre et le cristal.

**CARACTERISTIQUES :** Excellente tenue dimensionnelle  
Excellente tenue à la réversion

Basse viscosité, réactivité ajustable par la température (polyaddition), très bel aspect de surface.

Facilité de mise en œuvre.

Haute résilience.

**MISE EN ŒUVRE :**

Mélanger la base (part A) à l'aide d'un mélangeur à hélice jusqu'à obtention d'une viscosité homogène. Vérifier l'absence de décantation.

Verser la part B dans la part A, avec un rapport pondéral de 100(A) + 100 (B)

Dégazer le produit sous vide durant 3 mn maximum.

Avant de procéder à la coulée, vérifier que les modèles et chapes soient totalement exempts de micro porosités (risque d'adhérence mécanique) En cas de doute, appliquer sur la surface du modèle une couche de graisse de vaseline.

**Comme tous les élastomères de type polyaddition, certains produits comme les sels d'étain peuvent inhiber la vulcanisation du produit.**

Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier par des tests préalable la compatibilité des produits utilisés.

**Les élastomères de silicone de type polyaddition ne se raccrochent pas sur eux-mêmes.**

**La Fiche de Données de Sécurité vous sera envoyée sur simple demande après commande.**

Il est indispensable d'appliquer les recommandations inscrites sur les emballages.

En cas de contact avec les yeux, laver immédiatement et abondamment avec de l'eau.

Consulter un spécialiste

Lire la Fiche de Sécurité

En règle générale, ne pas boire, ne pas fumer, porter gants et lunettes de protection.