



RTV 145C

Elastomère de silicone professionnel pour la fabrication de moules.
Résistance à la chaleur - Faible viscosité - Anti-adhérent – Polycondensation

PROPRIETES PHYSIQUES

	BASE	CATALYSEUR	MELANGE
Proportion de mélange en poids	100	5 (crtvc)	
Aspect	Liquide épais	Liquide	Liquide épais
Couleur	Rouge	Incolore	Rouge
Viscosité Brookfield à 25°C (Mpas)			3500
Densité à 23 °C			1.30
Pot life à 23°C (mn)			20 - 30

PROPRIETES MECANQUES ET THERMIQUES après 7 jours à 23°C

Dureté Shore	45 Shore A
Température d'utilisation	-20C à 100 °C
Allongement à la rupture (DIN 53504-SA3)	150%
Résistance au déchirement (ASTMD624 mould B)	5 N/mm (ASTM D624 mould B)
Résistance à la traction (DIN 53504-SA3)	3.5 N/mm² (DIN 53504-SA3)
Retrait linéaire	0.6% maxi (iso 4823)
Résistance à la flamme	auto extinguible (ASTM 1692)
Démoulage	12 h

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 élevé.

Ne jamais excéder 30°C.

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

Conditionnement : kit de 1kg + 0.05 kg - kit de 5 kg + 0.25 kg - 20 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 145C

MODE D'EMPLOI

APPLICATIONS : Fabrication de moules souples devant présenter des qualités de reproduction exceptionnelle, d'anti-adhérence, de tenue en température supérieure à 250°C. Ses caractéristiques techniques et de tenue en température en font l'élastomère à utiliser pour la fabrication de pièces par coulée de métal à bas point de fusion.
Pour prolonger la vie de vos moules, talquez les avant chaque coulée de métal à bas point de fusion.

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

CARACTERISTIQUES : Fidélité de reproduction parfaite
Très bonnes résistances thermiques, bonne souplesse, très bel aspect de surface. Facilité de mise en œuvre.

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) + 5 (B)

Dégazer le produit sous vide durant 3 mn maximum en cloche à vide.

En l'absence de cloche à vide, laisser dégazer naturellement le produit durant 5 à 10 mn, puis le couler 30 cm au dessus du moule.

Avant de procéder à la coulée, vérifier que les objets 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.

Le RTV145C peut être catalysé avec le catalyseur rapide CRTVF

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.

