

RTV PRODESIL® PAE 2011 A/B TRANS.

Description

Elastomère à deux composants réticulant par addition et vulcanisant à température ambiante.

Silicone Spécial moules chaussettes, prothèses et FX (effets spéciaux).

Avantages

- Allongement exceptionnel
- Temps de prise rapide
- Réticulation accélérée par la chaleur à partir de 23°C
- Facilité de mélange des 2 composants
- Manipulation simple
- Produit non Toxique
- Réticulation sans effet exothermique en un élastomère résistant et élastique
- Très bonnes propriétés mécaniques

Données Techniques

1. Caractéristiques du produit non catalysé

Propriétés	PAE 2011 A	PAE 2011 B
Couleur	Translucide	Translucide / bleu
Aspect	Liquide visqueux	Liquide visqueux
Viscosité (mPa.s) (1)	6000 mPa.s	6000 mPa.s
Densité (à 23°C, env) DIN 53 479 (1) g/cm³	1.1	1.1

2. Polymérisation

RTV PRODESIL PAE 2011 A 100 parties
 RTV PRODESIL PAE 2011 B 100 parties

Propriétés	PAE 2011 A+B
Durée d'utilisation (à 23°C, approx.) (1)	12 min
Démoulage après (à 23°C) (1)	30 min
Touché sec (à 23°C) (1)	2 heures

3. Caractéristiques du Produit polymérisé

Propriétés mécaniques	PAE 2011 A+B
Dureté Shore A (DIN 53 505) (2)	11
Solidité à la déchirure	>4.2 N/mm ²
Allongement à la rupture (%) (DIN53 504 S3A) (2)	800 %
Résistance à la déchirure amorcée ISO34-1 (2)	18 N/mm
Retrait Linéaire	< 0.1

Le catalyseur de platinium se trouve dans le composant A

(1) Mesuré sous des conditions standard d'après DIN 50 014-23/50-2

(2) Vulcanisé, Mesuré après 14 jours de stockage sous des conditions de climat standard d'après DIN 50 014-23/50-2

FT RTVPROPAE2011 N. 278/17- 11/2017

PRODEMMIA – Produits De Moulage Modelage Industriels et Artistiques

SARL au capital de 15 000 € – RCS Versailles – Siret 490 332 871 000 14 – FR 27 490 332 871

ZA du Cèdre – 38 Rue Magloire Douville – 78270 - Cravent

Tél. : (+33) 01 30 93 30 21 – Fax (+33) 01 30 93 35 82 – info@prodemmia.fr – www.prodemmia.fr



RTV PRODESIL[®] PAE 2011 A/B TRANS.

MIS EN ŒUVRE

Il est recommandé de ré-homogénéiser chacun des constituants (A et B) avant de les utiliser.

Pesez les composants A et B en rapport de poids 1 : 1,

Ajouter le composant A au composant B et mélanger avec une spatule ou un agitateur jusqu'à ce que la masse soit homogène.

Pour éviter l'introduction de l'air et/ou l'augmentation de la température de la masse, le mélange doit se faire avec un agitateur à basse vitesse. Pour éviter toute formation de bulles dans le vulcanisé, un dégazage sous vide du mélange est nécessaire entre 30-50 mbar.

Le mélange peut atteindre 3 à 4 fois son volume d'origine et des bulles d'air remontent en surface.

Après 5 à 10 minutes environ, le mélange retrouve son volume initial.

Après quelques minutes, le dégazage est terminé.

Le contact avec certaines substances peut retarder ou empêcher la vulcanisation :

- Substances contenant du nitrogène : Amines, Polyuréthane (souple), epoxy...
- des caoutchoucs de chlore sulfureux ou de butyle
- Types LSR (Liquid silicone rubber) ou RTV catalysés avec des sels métalliques (EPDM)
- Stabilisants et adoucissants

En cas d'application des substrats inconnus, un test de compatibilité est indispensable.

En cas de doute, il est nécessaire de faire des essais préliminaires.

Stockage et durée / limite d'utilisation

En cas de stockage dans l'emballage d'origine fermé hermétiquement aux températures entre 5°C et 30°C, Les composants A et B peuvent être utilisés pendant au moins 18 mois.

Assurez-vous que les emballages sont fermés hermétiquement après chaque utilisation.

Avertissement aux utilisateurs

Ce document contient des informations données de bonne foi et fondées sur l'état actuel de nos connaissances. Elles n'ont qu'une valeur indicative et n'impliquent, par conséquent, aucun engagement de notre part, notamment en cas d'atteinte aux droits appartenant à des tiers du fait de l'utilisation de nos produits. **NOUS GARANTISSONS QUE CES PRODUITS RESPECTENT CES SPECIFICATIONS DE VENTE.** Ces informations ne doivent pas se substituer aux essais préliminaires indispensables pour s'assurer de l'adéquation du produit à chaque usage envisagé. Il appartient aux utilisateurs de s'assurer du respect de la Législation locale et d'obtenir les homologations et autorisations éventuellement nécessaires.

FT RTVPROPAE2011 N. 278/17- 11/2017

PRODEMMIA – Produits De Moulage Modelage Industriels et Artistiques

SARL au capital de 15 000 € – RCS Versailles – Siret 490 332 871 000 14 – FR 27 490 332 871

ZA du Cèdre – 38 Rue Magloire Douville – 78270 - Cravent

Tél. : (+33) 01 30 93 30 21 – Fax (+33) 01 30 93 35 82 – info@prodemmia.fr – www.prodemmia.fr