

SILICONAS de MICROFUSION **CONIEX**[®]



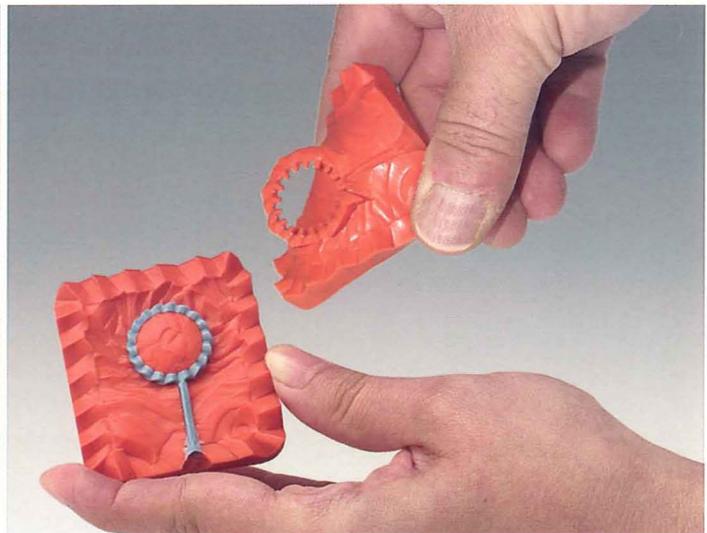
Varias calidades para todo tipo de aplicaciones.



Facilidad de corte y estabilidad dimensional.



Fácil moldeo y mayor rapidez.



Alta flexibilidad y resistencia al desgarro.

PRESENTACION: Se presenta en cómodas cajas de 370x195x95 mm. que contienen 5,2 kg de silicona aprox. (dependiendo de la densidad) laminada en 7 planchas de 330 x 180 x 10 mm. Otras medidas y colores bajo demanda.

¡MOLDES MÁS FÁCILES Y RÁPIDOS!

Las Siliconas de Microfusión **CONIEX**[®] de alta resistencia están, especialmente, diseñadas para la confección de moldes para Microfusión, por el método de la cera perdida, tanto para joyería y bisutería como para aplicaciones industriales en acero.



Las ventajas de usar este tipo de silicona son:

FÁCIL DE TRABAJAR: Las siliconas **CONIEX®** tienen una baja viscosidad en crudo, lo que permite incrustar la pieza y colocarla en el molde simplemente presionando con los dedos. Es un importante ahorro de tiempo.

NO NECESITAN TALCO NI SPRAY DESMOLDEANTE: las ceras se desmoldean instantáneamente y sin usar talco o spray, debido a la calidad de la silicona y a su elasticidad.

FÁCIL DE CORTAR: Los moldes de silicona **CONIEX®** son más fáciles de cortar que el caucho convencional. Son muy suaves al corte con bisturí. Permiten, también, hacer moldes de 2 o más partes usando talco fino como separador-desmoldeante.

ALTA RESISTENCIA AL DESGARRO: Permite los cortes más difíciles gracias a su alta resistencia al desgarro, a su elevada elasticidad y recuperación a la deformación.

ACABADO MUY BRILLANTE: Si el original es brillante, las copias en cera presentan, también, acabados brillantes.

MENOS CONTRACCIÓN: Los moldes de silicona **CONIEX®** tienen menos contracción que los cauchos habituales, entre un 2,5% y un 3%.

ALTA RESISTENCIA AL ENVEJECIMIENTO: Los moldes confeccionados con estas siliconas se mantienen en perfecto estado durante muchos años.

GAMA DE PRODUCTOS Y CARACTERÍSTICAS:

	TR-40	SM-45	SM-50	VR-45/100
Color	Transparente	Azul/Naranja	Amarillo	Verde
Viscosidad	Baja	Baja	Media	Baja
Dureza	Baja	Media	Alta	Media
Alargamiento	Muy alto	Alto	Medio	Alto
Resist. al desgarro	Muy alta	Alta	Alta	Alto
Tª Vulcanización	160°C	160°C	160°C	100°C
Contracción L. %	3	2,8	2,6	2,8

ALMACENAMIENTO: Hay que conservar la silicona preservándola de la luz y del calor, preferentemente en su caja original.

MODO DE EMPLEO:

-Vulcanizado: los moldes de SILICONA deben vulcanizarse a 150-160 °C durante 5 minutos por cada 2 mm. de espesor, excepto la VR-45/100 que vulcaniza a 100°C.

-Confección del molde: se puede confeccionar un molde siguiendo cualquier técnica, y también amasar la SILICONA cuantas veces se necesite, procurando que no queden grandes bolsas de aire en su interior. Hay que trabajar con las piezas y las manos exentas de grasas. Los moldes de SILICONA no se pueden “quemar” para hacer el canal de alimentación. Hay que sustituir esta técnica añadiendo un espárrago al original o cortando la alimentación con el bisturí en forma de “V”.

TOXICIDAD:

No es un producto tóxico ni corrosivo. Durante la vulcanización se desprende algo de vapor que puede ser irritante para las vías respiratorias de forma leve y temporal en personas sensibles al producto. Ventilar ligeramente la zona.

Solicite nuestra Hoja de Seguridad.

Nuestro Departamento Técnico está a su disposición para cuantas consultas deseen formularnos.

Distribuido por