

## SILPLAY 184/30

GOMMA SILICONICA PER STAMPI ANTIADERENTI PER  
CIOCCOLATO E DERIVATI DELLO ZUCCHERO

SILPLAY 184/30 è una gomma siliconica bicomponente con catalizzatore al Platino, classificata non pericolosa e certificata idonea alla realizzazione di stampi antiaderenti per cioccolato, zucchero liquido e marzapane ai sensi del Decreto Ministeriale 21 Marzo 1973.

È disponibile il certificato analisi redatto da laboratorio autorizzato.

Questo prodotto, dopo l'unione dei due componenti, vulcanizza a temperatura ambiente senza la necessità di essere cotta in forno e senza altri accorgimenti.

Consente di creare stampi nel proprio laboratorio in modo semplice e sicuro, permettendo di realizzare qualsiasi forma e in qualsiasi dimensione, a partire da oggetti già esistenti o modellati appositamente con cere, gessi, creta e plastiline a base di cere.

**Gli stampi ottenuti non possono essere usati in forno ma solo a temperatura ambiente con gli alimenti precedentemente indicati.**

**Gli stampi ottenuti vanno lasciati maturare per 48 ore a temperatura ambiente (20-25°C) prima di essere usati.**

Volendo usarli prima, è necessario lasciarli maturare a temperature più alte.  
Ad esempio, a 40°C la maturazione si riduce a 24 ore.

Al termine della maturazione, gli stampi vanno lavati con acqua calda.  
Non usare detersivi e saponi per lavare gli stampi.  
Non mettere in lavastoviglie.

### **Vantaggi:**

- Perfetta riproduzione anche dei minimi dettagli
- Assoluta atossicità certificata secondo la normativa vigente
- Durezza Shore A media che consente di realizzare anche stampi di grosse dimensione senza un consumo eccessivo di prodotto
- Elevata elasticità che consente di sfornare pezzi con forte sottosquadro
- Totale antiaderenza nei confronti di qualsiasi prodotto eccetto i siliconi

## Caratteristiche dei componenti

	COMPONENTE A	COMPONENTE B
COLORE	Bianco	Traslucido
ASPETTO	Liquido viscoso	Liquido viscoso
PESO SPECIFICO (gr/cm <sup>3</sup> , 25°C)	1,118	1,123
VISCOSITA' (mPa·s, 25°C)	8.000±2000	10.000±2000

## Rapporto d'uso

1 a 1 in volume

## Caratteristiche della miscela

Colore:	bianco.
Viscosità:	9.000±2.000 (mPa·s, 23°C)
Peso specifico:	1,12 (gr/cm <sup>3</sup> , 23°C)
Pot-life a 25°C:	80 minuti.
Tempo di indurimento (a 25°C):	18 ore.

## Caratteristiche dopo reticolazione

Durezza Shore A, 48 ore: (campione h = 6 mm)	30 punti.
Resistenza a trazione (MPa): (film h = 2 mm)	5,1
Allungamento a rottura (%): (film h = 2 mm)	450
Resistenza a lacerazione (kN/m): (film h = 2 mm)	11,5±2
Ritiro lineare (7 gg dopo l'indurimento, 25°C)	< 0,1%.

## Consigli di lavorazione

Le condizioni ottimali di lavorazione si hanno a 25°C. Temperature più alte riducono il pot-life e il tempo di indurimento e maturazione.

Al contrario, temperature più basse aumentano i due tempi.

Si sconsiglia l'uso a temperature

- inferiori ai 15°C pena un peggioramento delle capacità meccaniche e resistenze chimiche del vulcanizzato
- superiori a 45°C per evitare ritiri lineari superiori.

Riuniti i due componenti in un recipiente a tutta apertura e con pareti e fondo lisci, si amalgama con una spatola a lama stretta e allungata per circa un minuto, avendo cura di raschiare bene le pareti ed il fondo del recipiente, in modo da ottenere una miscela omogenea in tutta la massa.

Mescolare lentamente onde evitare un eccessivo inglobamento di bolle d'aria.

Prima di colare è bene far riposare l'impasto almeno 10 minuti per permettere la deaerazione.

Colare la gomma lentamente a lato del modello da riprodurre, precedentemente posizionato all'interno di un contenitore: in questo modo il modello verrà ricoperto gradualmente senza rischio che rimangano bolle d'aria.

In corrispondenza dei dettagli sporgenti e dei sotto squadri, agire con un pennellino per favorire la fuoriuscita delle bolle d'aria che tendono a formarsi in questi punti. Colmare lo stampo in modo da ricoprire abbondantemente il modello.

Per mantenere lo stampo in efficienza e allungarne la durata quando viene usato per ottenere molte copie consecutive, è consigliabile riporlo in contenitori non assorbenti e al buio.

Al termine del lavoro non occorre lavare i recipienti e le spatole imbrattate di gomma; dopo vulcanizzata si stacca facilmente dagli attrezzi, lasciando le superfici pulite e senza residui.

### **Modifica della viscosità**

Non è possibile ridurre la viscosità con l'aggiunta di oli di silicone: verrebbe meno la validità della certificazione alimentare.

### **Modifica della tixotropia**

Non sono disponibili additivi che consentano la modifica della tixotropia (per applicazioni a pennello/spatola in verticale) senza la perdita della validità della certificazione di idoneità al contatto alimentare.

## 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 vuoto da 30 a 50 mbar per una quindicina di minuti effettuando due depressioni successive.

La scelta di un recipiente ad elevato rapporto diametro/altezza permette di accelerare l'operazione di degassificazione.

## AVVERTENZE PER UN CORRETTO UTILIZZO

La gomma siliconica SILPLAY 184/30 è del tipo per addizione.

Queste gomme, contrariamente a quelle per condensazione, richiedono particolari attenzioni in quanto non tollerano alcune sostanze che ne inibiscono la catalisi.

In primo luogo mai usare attrezzi, contenitori o spatole che sono state usati con le normali gomme per condensazione: i due tipi sono assolutamente incompatibili ed il minimo contatto è capace di impedire la catalisi.

Bisogna inoltre fare attenzione che i master che si utilizzano come modello non contengano anche in minima quantità

- traccia di gomme e catalizzatori del tipo per condensazione,
- tutti i prodotti che contengono anche minime tracce di zolfo e derivati,
- colle polineopreniche,
- resina, stucchi e mastici a base poliestere,
- plastiline a base non cerosa e stucco da vetro,
- PVC,
- stagno e metalli pesanti in forma ionica,
- ammine
- gomma naturali e sintetiche.

Quindi se il modello contiene queste sostanze o è in uno di questi materiali, bisogna ricoprirlo con in velo di cera di carnauba per isolare il master dalla gomma.

## Confezionamento

500gr (250+250)

1 kg (500+500)

5 kg (2,5+2,5)

10 kg (5+5)

40 kg (20+20)

## Stoccaggio

24 mesi a T comprese tra -5°C e +30°C negli imballaggi originari.