

# GOMMA GRIGIA

## 1. APPLICAZIONE E DESCRIZIONE

La Gomma Grigia per tamponi TOSH è stata formulata per poter produrre in modo semplice ed autonomo tamponi per tampografia con la più alta qualità di stampa, grazie all'elevato grado di fedeltà nella riproduzione. E' una gomma bicomponente (base e catalizzatore) che vulcanizza a temperatura ambiente, a cui si può aggiungere una percentuale di olio 05 S per ottenere la durezza più adatta alla condizione di stampa.

Principali caratteristiche:

- ottima resistenza chimica ai componenti presenti in alcuni inchiostri e additivi;
- elevata resistenza alla lacerazione, che garantisce elevata resistenza all'usura e allo strappo;
- elevata stabilità dimensionale nel tempo (indeformabilità);
- ottima resistenza alle alte temperature e all'invecchiamento;
- eccellente effetto antiaderente;
- notevole durata di stampa grazie alla grande resistenza meccanica e chimica

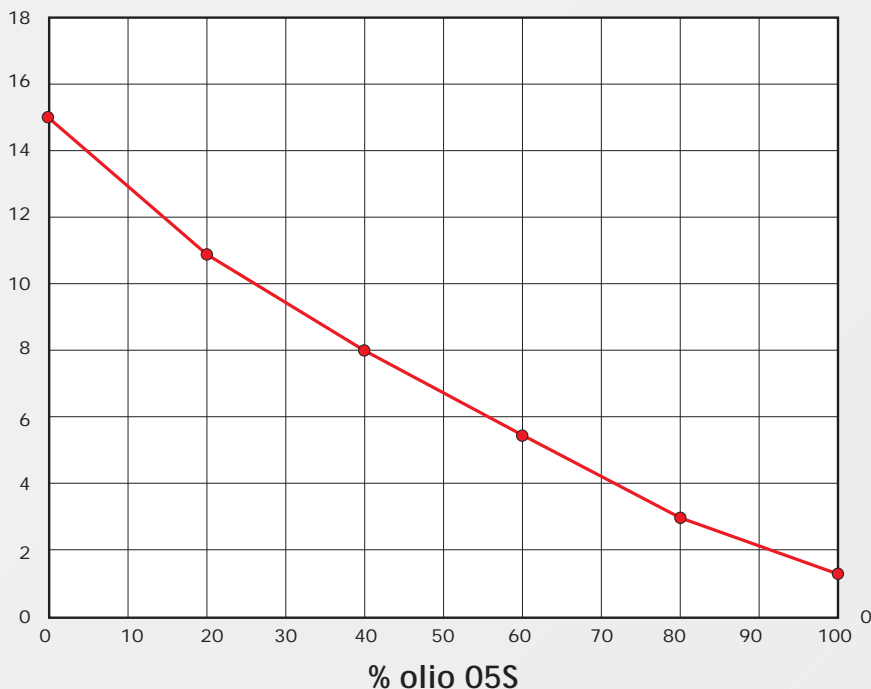
## 2. ISTRUZIONI D'USO

Il rapporto di miscelazione tra i componenti A (gomma) e B (catalizzatore) della gomma grigia è 1 : 1.

E' possibile ottenere durezza differenti miscelando i componenti A e B della gomma con l'aggiunta di olio per tamponi 05S (vedi tabella).

### Diluizione con olio 05S

durezza ShA



### esempio:

miscelando 100 g di gomma (parte A) con 80 g di olio si otterrà un tampone con durezza di +/- 3 ShA.

miscelando 100 g di gomma (parte A) con 40 g di olio si otterrà un tampone con durezza di +/- 8 ShA.

### 2.1 LAVORAZIONE

Per cominciare, miscelare bene i singoli componenti prima dell'uso. In un contenitore, pesare la necessaria quantità di parte A e di parte B nel rapporto 1:1. Miscelare accuratamente i due componenti e procedere con l'eventuale aggiunta di olio 05 S nella quantità desiderata, mescolando nuovamente molto bene.

Attenzione: accertarsi che sul fondo e sulle pareti del contenitore non restino residui non miscelati.

Colare il prodotto lentamente e preferibilmente da un'altezza di circa 30 cm dallo stampo. Il tempo disponibile WT (working time) è di circa 15 minuti dall'inizio della miscelazione a 23° C.

E' consigliabile, se possibile, degasare la miscela con il vuoto. Se la quantità dosata dovesse essere insufficiente a completare la produzione del tampone, si può attendere il completo indurimento del silicone e procedere ad un'aggiunta. Il materiale lega perfettamente senza

alterare il risultato finale se l'aggiunta viene fatta entro 24 h dalla colata iniziale (se la temperatura ambiente è di 23° C, per temperature superiori tale tempo si riduce). E' necessario altresì essere in ambiente pulito senza polvere nell'aria che agirebbe da separatore impedendo l'aggrappaggio della seconda colata di silicone.

L'indurimento (setting time) avviene in circa 24 ore. Trascorso il tempo di indurimento è possibile estrarre il tampone dallo stampo.

Impiegare un getto d'aria compressa tra il tampone e lo stampo. Evitare di forzare meccanicamente con spatole o altro attrezzo per non graffiare o deformare il tampone e lo stampo stesso.

NOTA: il working time e di conseguenza il setting time si riducono se la temperatura ambiente (o dello stampo) supera i 23° C (ex. Se la temperatura è di 40° C, sia WT che ST all'incirca si dimezzano rispetto ai tempi indicati a 23° C). Se la temperatura ambiente (o dello stampo) è inferiore a 23° C, sia WT che ST aumentano considerevolmente (es. se la temperatura è di 4° C, il WT raddoppia ed ST aumenta di circa 3 volte il tempo indicato a 23° C)

### 3. RACCOMANDAZIONI IMPORTANTI

Le esatte proporzioni 1 : 1 (parte A : parte B) devono essere rispettate per ottenere i corretti tempi e non alterare le caratteristiche finali del prodotto. Un difetto o un eccesso della quantità del catalizzatore porta a una vulcanizzazione imperfetta e il tampone resta molle ed appiccicoso.

La superficie dello stampo con cui il materiale va a contatto deve essere assolutamente pulita, sgrassata ed asciutta.

Dopo l'estrazione del tampone dallo stampo, è consigliabile stoccarlo per altre 24 ore prima dell'utilizzo, per ottenere la totale polimerizzazione della gomma.

### 4. CARATTERISTICHE CHIMICHE E FISICHE

Colore Base Gomma (parte A):	Grigio
Colore Catalizzatore (parte B):	Bianco
Viscosità Base A (cP):	3.300
Viscosità Catalizzatore B (cP):	3.300
Rapporto Miscelazione:	(A) 1 : 1 (B)
Lacerazione (N/mm):	24
Trazione (N/mm <sup>2</sup> ):	2,5
Allungamento (%):	550%
Durezza (ShoreA):	12
Working Time (0% Olio):	15-20 min
Working Time (60% Olio):	45h
Setting Time (0% Olio):	6h
Setting Time (60% Olio):	24h

### 5. CONFEZIONI

A1A.AGG/15	Gomma Grigia - KIT A+B + Olio 05 S (conf. 5 kg. + 5 kg. + 5kg.)
A1A.AGG/30	Gomma Grigia - KIT A+B + Olio 05 S (conf. 10 kg.+ 10 kg.+ 10 kg.)
A1A.AGG/75	Gomma Grigia - KIT A+B + Olio 05 S (conf. 25 kg.+ 25 kg.+ 25 kg.)
A1A.GG/10	Gomma Grigia - A+B (conf. 5 kg. + 5 kg.)
A1A.GG/20	Gomma Grigia - A+B (conf. 10 kg.+ 10 kg.)
A1A.GG/50	Gomma Grigia - A+B (conf. 25 kg.+ 25 kg.)
A1A.A5S/5	Olio per tamponi tipo 05 S (conf. 5 kg.)
A1A.A5S/10	Olio per tamponi tipo 05 S (conf. 10 kg.)
A1A.A5S/25	Olio per tamponi tipo 05 S (conf. 25 kg.)
A1A.APT	Primer per tamponi (conf. 50 cl.)

### 6. SCHEDE DI SICUREZZA

Le schede di sicurezza sono disponibili presso TOSH S.r.l.

Il preparato non è da considerarsi pericoloso ai sensi della direttiva 88/379/CEE e successivi adeguamenti.

### 7. CONSERVAZIONE

La GOMMA GRIGIA è garantita per un periodo di 12 mesi se conservato correttamente tra 5° - 27°C (41° - 80°F).

Ri chiudere i flaconi dopo l'uso, non invertire i tappi o i coperchi tra parte A e parte B.

### AVVERTENZE

Le informazioni contenute nella presente scheda tecnica sono comunicate in assoluta buona fede e si basano sulle nostre attuali conoscenze. Non sono da ritenersi in nessun modo impegnative in quanto le condizioni d'impiego dei prodotti hanno luogo al di fuori del nostro controllo. Si consiglia vivamente di effettuare prove preliminari al fine di verificare l'idoneità del prodotto, prima di iniziare una nuova produzione. L'utilizzo del prodotto per le varie applicazioni è sotto l'esclusiva responsabilità del cliente.