

# GOMMA ROSSA R3C

## 1. APPLICAZIONE E DESCRIZIONE

La gomma rossa R3C è stata formulata da TOSH 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 per addizione (base e catalizzatore) che vulcanizza a temperatura ambiente, a cui si può aggiungere una percentuale di olio 05S per ottenere un tampone con la durezza più adatta alla condizione di stampa.

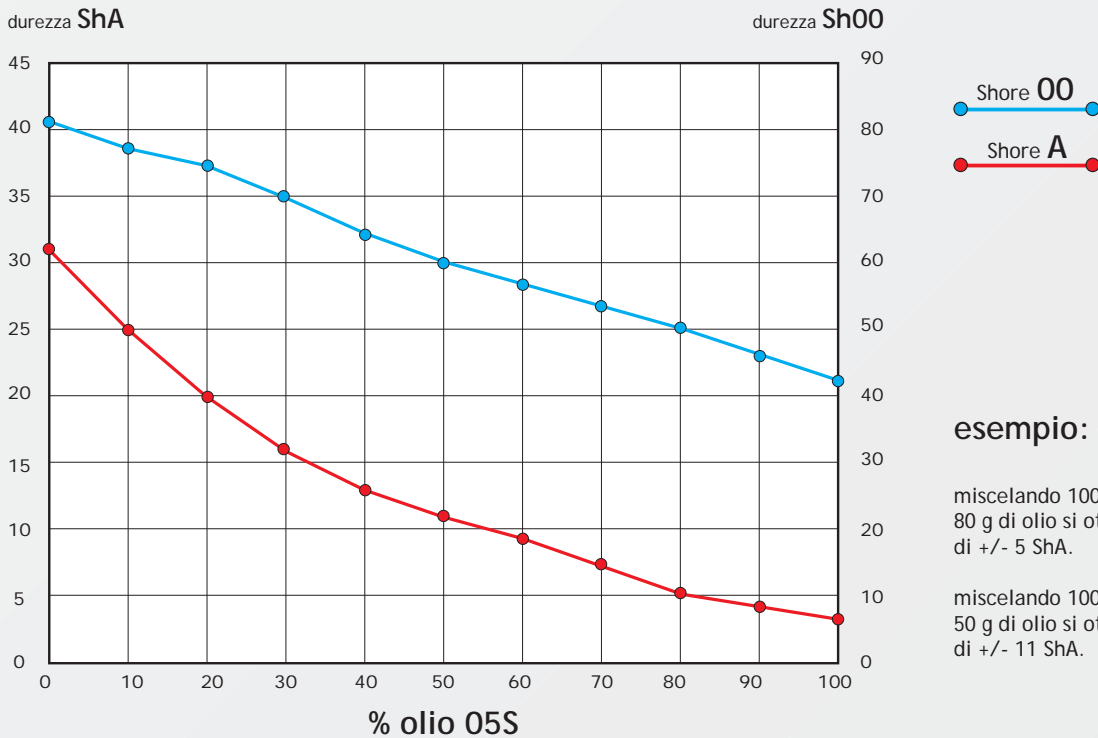
### Principali caratteristiche:

- elevata resistenza chimica ai componenti presenti in alcuni inchiostri e additivi;
- ottima 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 elevata resistenza meccanica e chimica.

## 2. ISTRUZIONI D'USO

Il rapporto di miscelazione tra i due componenti A e B della gomma rossa R3C è 10:1 e permette all'operatore una gestione del prodotto semplice, limitando i possibili errori in fase di dosaggio. E' possibile ottenere durezza differenti miscelando i componenti A e B della gomma con l'olio per tamponi 05S (vedi tabella "Diluizione con olio 05S").

### Diluizione con olio 05S



### esempio:

miscelando 100 g di gomma (parte A+B) con 80 g di olio si otterrà un tampone con durezza di +/- 5 ShA.

miscelando 100 g di gomma (parte A+B) con 50 g di olio si otterrà un tampone con durezza di +/- 11 ShA.

## 2.1 LAVORAZIONE

Per cominciare, miscelare bene i singoli componenti prima dell'uso ed in particolare molto bene il catalizzatore (parte B), che ha tendenza a depositare la parte più densa. In un contenitore, pesare la necessaria quantità di parte A e di parte B nel rapporto 10:1.

Miscelare accuratamente i due componenti e procedere con l'eventuale aggiunta di olio 05S 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 (working time) è di circa WT (vedi caratteristiche chimiche e fisiche) 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 ST (vedi caratteristiche chimiche e fisiche).

Trascorso il ST 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 (es. 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 10:1 (parte A : parte B) devono essere rispettate per ottenere i corretti tempi e non alterare le caratteristiche finali del prodotto. Un eccesso o un difetto 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

Aspetto Base (parte A 10):	Bianco
Aspetto Catalizzatore (parte B 1):	Rosso Mattone
Viscosità Base A (cPs):	8500
Viscosità Catalizzatore B (cPs):	800
Rapporto Miscelazione:	10(A) : 1(B)
Lacerazione "Die B" (N/mm):	21.5 ± 1.5
Trazione (N/mm <sup>2</sup> ):	6.0 ± 0.5
Allungamento (%):	540
Durezza (ShoreA):	31
WT (0% Olio):	45min
WT (100% Olio):	3h
ST (0% Olio):	4h
ST (100% Olio):	24h

### 5. CONFEZIONI

A1A.R3C/K5	Gomma Rossa R3C - KIT A+B (conf. 5 + 0,5 Kg)
A1A.R3C/K25	Gomma Rossa R3C - KIT A+B (conf. 25 + 2,5 Kg)
A1A.R3C/A5	Base per Gomma Rossa R3C - Parte A (conf. 5 Kg)
A1A.R3C/A25	Base per Gomma Rossa R3C - Parte A (conf. 25 Kg)
A1A.R3C/B0.5	Catalizzatore per Gomma Rossa R3C - Parte B (conf. 0,5 Kg)
A1A.R3C/B2.5	Catalizzatore per Gomma Rossa R3C - Parte B (conf. 2,5 Kg)
A1A.A5S/5	Olio per gomma tipo 05 S (confezione da 5 Kg)
A1A.A5S/25	Olio per gomma tipo 05 S (confezione da 25 Kg)
A1A.A5S/200	Olio per gomma tipo 05 S (confezione da 200 Kg)
A1A.APT	Primer per tamponi (confezione da 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

GOMMA R3C 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.