

Preparazione della matrice a freddo

Cold-curing mold making

Préparation de la matrice à froid

1



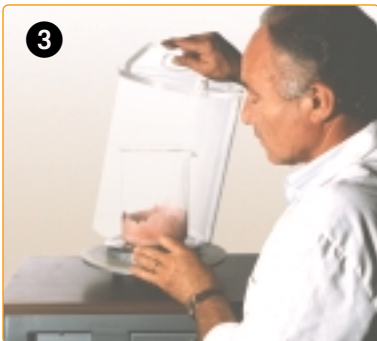
1 - Il modello in cera che verrà utilizzato per la preparazione della matrice a freddo.

2



2 - La gomma liquida viene preparata mescolando la base siliconica con il relativo catalizzatore che ne accelererà l'indurimento.

3



3 - Prima di essere versata nello stampo la gomma viene sottoposta all'azione del vuoto sotto una campana in modo da eliminare le bolle d'aria inglobate durante la miscelazione.

4



4 - Il modello in cera viene inserito nella staffa con il canale di alimentazione rivolto verso l'alto. Il suo affondamento nell'impasto liquido viene impedito fissando trasversalmente al piantone un pezzettino di fil di ferro.

5



5 - Dopo il versamento della gomma, la staffa viene sottoposta all'azione del vuoto per eliminare le bolle d'aria eventualmente presenti e quindi rabboccata per avviare al ritiro della gomma. La matrice sarà pronta per il successivo utilizzo in un tempo variabile a seconda del tipo di gomma. Per accelerare i tempi di indurimento alcuni tipi possono essere sottoposti per alcuni minuti a un trattamento termico a bassa temperatura.

6 - Apertura della matrice con il bisturi. Per facilitare questa operazione la MDM offre un apposito divaricatore che allarga progressivamente le due metà della matrice durante il taglio.

1 - This is a wax model which can be used (not mandatory) to make a mould with liquid cold curing silicone rubber.

2 - The liquid silicone rubber is now mingled with the cathalizer, which will harden it.

3 - Before pouring the liquid rubber into the case , this will be vacuumed under a pneumatic bell-jar, thus to remove air bubbles which might have been embodied during the mixing.

4 - The cold vulcanized mold block must be opened by cutting it with a special knife for rubber . To ease this job we supply a mold supporting vice with pushing screws which help to open the mold without cutting ones' fingers.

5 - After rubber pouring into the case, the possible air bubbles into the compound are to be removed by vacuuming the case again under the pneumatic bell-jar and then , if necessary, the case can be topped up with the compound. The mould will be ready to use within variable time depending on the rubber type. Some rubber types can be treated with a low temperature heating to shorten the hardening time.

6 - The cold vulcanized rubber-mold must be opened by cutting it with a special knife for rubber. To ease this job we supply a mold supporting vice with pushing screws which helps to open the mold without cutting ones' fingers.

1 - Le modèle de cire qui sera utilisé pour la préparation de la matrice à froid.

2 - Le caoutchouc liquide est obtenu en mélangeant la base de silicone avec le catalyseur spécial qui en accélérera le durcissement.

3 - Avant d'être versé dans le moule le caoutchouc est passé sous vide sous une cloche, de façon à éliminer les bulles d'air qui auraient pu se former pendant la phase de mélange.

4 - Le modèle est alors placé dans le moule avec le canal d'alimentation tourné vers le haut. Un morceau de fil de fer placé transversalement sur le tube évitera qu'il ne s'enfonce dans la préparation liquide.

5 - Après avoir versé le caoutchouc, le moule sera passé sous vide pour éliminer les éventuelles bulles d'air et sera ensuite rempli pour permettre le retrait du caoutchouc. La matrice sera alors prête pour être utilisée dans un délai qui varie en fonction du type de caoutchouc. Pour réduire la durée de durcissement, certains types de caoutchouc peuvent subir un traitement thermique à basse température pendant quelques minutes.

6 - Ouverture de la matrice au bistouri. Pour faciliter cette opération la MDM met à votre disposition un écarteur qui écarte progressivement les deux parties de la matrice pendant la découpe.

