

Il sistema **EASYMOULDS** per la produzione di **stampi**.

Technogel propone un innovativo sistema per la produzione degli stampi. L'utilizzo del sistema **Easymoulds** permette di realizzare stampi di elevata qualità in tempi brevissimi. Con estrema facilità potrete realizzare anche stampi di grandi dimensioni. Tutto questo è reso possibile dalla particolare formulazione dei prodotti che compongono il sistema **Easymoulds** specialmente della nostra resina **Remoulds** per stampi (R918A0000g40).

Remoulds è pronta all'uso, pertanto non deve essere addizionata di alcuna carica o additivo. La sua particolare composizione garantisce l'assenza di fenomeni di ritiro, anche qualora vengano applicati spessori molto elevati (15-20 mm) in un'unica applicazione. Il sistema **Easymoulds** comprende anche il gelcoat **Gemoulds** Iso e Vinilestere, disponibile in versione verde, arancio, nero, trasparente. Tutti i gelcoat **Gemoulds** sono formulati con pigmenti esenti da metalli pesanti.

Altro elemento importante del nostro sistema **Easymoulds** è la nostra resina **Osmocare** Vinilestere-DCPD (HN 800 TA 31). **Osmocare** è particolarmente indicata per la stesura del primo strato, con MAT molto sottile. La miscela tra VE e DCPD abbinata le caratteristiche tipiche della VE (alte performance meccaniche, impenetrabilità all'osmosi) alle caratteristiche della DCPD (basso contenuto di stirene, ottima bagnabilità della fibra di vetro, basso ritiro).

Per eliminare la marcatura del gelcoat da parte della fibra di vetro, abbiamo messo a punto **Silkcare**, Barrier Coat strutturale ideale per applicazioni a spruzzo. Questo prodotto, oltre al vantaggio derivato dall'assenza di marcature, riduce notevolmente il tempo di produzione degli stampi, in quanto consente di evitare la stesura manuale del primo strato.

The **EASYMOULDS** system for **mould** production.

*Technogel is proud to propose an innovative system for the production of moulds. The use of the **Easymoulds** system develops high quality moulds, quickly. Large and small moulds can be developed very easily indeed.*

*All this has been made possible thanks to the unique formula of the products comprising the **Easymoulds** system, and especially our **Remoulds** resin for moulds (R918A0000g40).*

***Remoulds** is ready for use and therefore requires no addition of filler or additive. Its special formula guarantees no shrinkage, even when great thicknesses (15-20 mm) are applied at once.*

*The **Easymoulds** system also includes the **Gemoulds** Iso and Vinyl ester gelcoat, available in green, orange, black or transparent. All **Gemoulds** gelcoats are formulated with pigments free from heavy metals.*

*Another important element of our **Easymoulds** system is our **Osmocare** Vinyl ester DCPD resin (HN 800 TA 31). **Osmocare** is particularly recommended for applying the first coat, with very thin MAT. The mix of VE and DCPD combines the characteristics typical of VE (high mechanical performance, impenetrable at osmosis), with the characteristics of DCPD (low styrene content, excellent wettability of fibreglass, low shrinkage).*

*In order to eliminate the marking of gelcoat by the fibreglass, we have developed **Silkcare**, the ideal structural barrier coat for spray application. This product not only has the advantage of no markings, but also significantly reduces mould production time, as it requires no manual application of the first coat.*



il sistema
EASYMOULDS
the **EASYMOULDS**
system



 **SIRCA SYNERGY**
INFINITE EXPERIENCE

Viale Roma, 85 - 35010 San Dono di Massanzago (PD) - Italy
Tel. +39 049 9322311 r.a. - Fax +39 049 9322322
sirca@sirca.it - www.sirca.it

Sirca
Industria resine e vernici

Technogel 



Di seguito descriviamo in dettaglio la procedura consigliata per la produzione di uno stampo in vetroresina:

1. Applicazione di Gemoulds Iso o Vinilestere:

- condizionare il gelcoat a circa 20°C;
- catalizzare con il nostro MEKP a media reattività CTP001 in quantità variabile tra 1,5% e 2,0%. Se la temperatura dovesse essere inferiore a 15°C, è possibile aggiungere il **Gemoulds** con il promotore HTPR83 in quantità massima 0,1%. Nel caso di **Gemoulds VE** è possibile utilizzare anche un catalizzatore a bassa reattività come il nostro CRC112;
- l'applicazione può essere effettuata a spruzzo o a pennello, avendo cura di applicare uno spessore non inferiore a 600 micron. Si suggerisce di applicare un primo strato molto leggero e lasciar riposare per 5-10' prima di applicare il successivo spessore.

2_A. Applicazione di Osmocare:

- attendere almeno 12 ore dal termine dell'applicazione del gelcoat, al fine di consentire un adeguato grado di polimerizzazione;
- applicare manualmente uno strato di resina **Osmocare** (HN 800 TA 31) impregnando un MAT 225. La rullatura deve essere molto accurata, al fine di evitare che rimanga aria tra la resina e il gelcoat;
- attendere almeno 12h prima di procedere alla successiva fase.

2_B. Applicazione di Silkcare:

- attendere almeno 12 ore dal termine dell'applicazione del gelcoat, al fine di consentire un adeguato grado di polimerizzazione;
- applicare a spruzzo, con una apparecchiatura airless o con aerografo, uno strato di almeno 900 microns di **Silkcare**. Anche in questo caso è consigliabile raggiungere lo spessore ottimale in due-tre mani, al fine di consentire una adeguata disaerazione;
- attendere almeno 12h prima di procedere alla successiva fase.

3. Applicazione di Remoulds:

- agitare la resina **Remoulds R918A0000G40** per circa 2 minuti;
- catalizzare utilizzando il nostro MEKP a media reattività CTP001 in quantità dell'1,0%-2,0%;
- applicare n strati di MAT450, in dipendenza dallo spessore che si desidera ottenere. L'applicazione può tranquillamente essere fatta bagnato su bagnato, fino ad uno spessore di circa 20 mm, a seconda delle abitudini. Questo passaggio può anche essere effettuato utilizzando la taglio e spruzzo;
- la polimerizzazione della resina è evidenziata da un viraggio di colore del pacchetto di resina, dal marroncino al bianco avorio;
- dopo circa altre 24h lo stampo può essere estratto;
- uno stampo realizzato con **Remoulds R918A0000G40** sviluppa appieno le sue caratteristiche meccaniche già a temperatura ambiente, per cui non è necessario procedere alla cottura dello stesso in forno. Se comunque si desidera praticare un post indurimento, è consigliabile effettuarlo non prima delle 24h dalla sua costruzione.

Il sistema **Easymoulds** soddisfa pienamente le attuali esigenze di un mercato che richiede prodotti di alta qualità, facile utilizzo ed elevata produttività.

Per qualsiasi ulteriore dettaglio relativo al sistema **Easymoulds** vi invitiamo a contattare il nostro servizio assistenza tecnica.

The following is a detailed description of the procedure recommended for producing a fibreglass mould:

1. Application of Gemoulds Iso or Vinyl ester:

- condition the gelcoat at around 20°C;
- catalyse with our MEKP at medium reactivity CTP001 in variable quantities ranging from 1.5% to 2.0%. If the temperature is below 15°C, a maximum quantity of 0.1% of the promoter HTPR83 can be added to the **Gemoulds**. For **Gemoulds VE**, a low reactivity catalyst such as our CRC112 can also be used;
- it can be sprayed or brushed on, taking care to apply a thickness of at least 600 microns. We recommend applying a very light first coat and leaving to rest for 5-10 mins. before applying the next layer.

2_A. Osmocare application:

- wait at least 12 hours after applying the gelcoat to allow for a suitable degree of polymerisation;
- manually apply a layer of **Osmocare** resin (HN 800 TA 31), imbuing a MAT 225. Rolling must be very careful, in order to avoid any air remaining between the resin and the gelcoat;
- wait at least 12 hours before proceeding with the next stage.

2_B. Silkcare application:

- wait at least 12 hours after applying the gelcoat to allow for a suitable degree of polymerisation;
- spray on using airless equipment or an aerograph, creating a layer of at least 900 microns of **Silkcare**. In this case too, we recommend achieving optimal thickness in two-three coats, in order to allow for suitable venting;
- wait at least 12 hours before proceeding with the next stage.

3. Remoulds application:

- shake the resin **Remoulds R918A0000G40** for around 2 minutes;
- catalyse using our MEKP at medium reactivity CTP001 in quantities ranging from 1.0% to 2.0%;
- apply x layers of MAT450, depending on the thickness you wish to obtain. It can be applied wet on wet, up to a thickness of around 20 mm, depending on custom. This step may also be carried out using cut and spray;
- the polymerisation of the resin can be seen clearly by the change in the colour of the resin package, from brown to ivory white;
- around 24 hours later, the mould can be removed;
- a mould created using **Remoulds R918A0000G40** develops its mechanical characteristics to the full at room temperature; there is no need to bake it in a furnace. Should you wish to post-harden anyway, please do not do so until 24 hours have passed since its construction.

*The **Easymoulds** system meets the current demands of a market requiring high quality, easy-to-use, high productivity products to the full.*

*For any further details on the **Easymoulds** system, please contact our technical assistance service.*