



Novagum srl

GOMME SILICONICHE PER COLATA CENTRIFUGA SILICONE RUBBER FOR SPIN CASTING

▶ **BA 65 HT - AZZURRA - LIGHT BLUE**

Adatta alla produzione di fibbie ed accessori in zama, di conformazione piatta o con bassi sottosquadra.

Suitable for production of zinc buckles and accessories for the leather industry: suitable for flat parts with small to medium undercut.



▶ **SB 55 HT - BLU SCURO - DARK BLUE**

Per fibbie ed accessori vari in Zama/Stagno, sottosquadra medio alti.

For various buckles and accessories made of zinc with medium to large undercut.



▶ **SA 65 HT - SALMONE - SALMON PINK**

Per zama/stagno portachiavi, placche e pins.

For zinc and tin alloys, suitable for key-fobs, pins and plates.



▶ **GA 55 L - GIALLA - YELLOW**

Per bigiotteria, accessori metallici per calzature in zinco/stagno di sottosquadra medio/alti.

For imitation jewelry, metal accessories for the leather industry having medium undercut.



▶ **RA 65 L - ROSA - PINK**

Per tutti i settori, zama/stagno con medi sottosquadra.

For all low-melting alloys with medium undercut.



▶ **RA 70 HT - ROSA PASTELLO - LIGHT PINK**

Per fibbie ed accessori in zama molto sottili, ottima scorrevolezza metallo.

For very thin buckles and zinc accessories; this grade grants very good metal flowability.



GOMME SILICONICHE VULCANIZZABILI A 85°C LOW CURING SILICONES CURED AT 85°C/194°F

▶ **SB 5099 - VERDE CHIARO - LIGHT GREEN**

Per bigiotteria, accessori metallici per calzature in zinco/stagno di sottosquadra media. Da usare quando i modelli (master) sono di materiale che non resiste alle alte temperature: Plastica, legno, resina, cera dura da modellista, etc.

Il tempo di cottura a 90 °C è di 1 ora e mezza per un spessore di 10+10 mm.

For imitation jewelry, metal accessories for the leather industry having medium undercut. Use with master models which do not resist high temperatures: Plastics, wood, resin, model making wax. The vulcanizing time at 90 °C is 1 hour and a half for a thickness of 10 +10 mm



cod. 55.10.30.02

TALCO: Da usare prima della cottura in pressa per facilitare il distacco dei residui di silicone.

TALC POWDER: Use before curing in the press to facilitate the releasing of silicone residues.



cod. 36.10.40.13

DISTACCANTE LIQUIDO "W": Primer per tutti i modelli e qualsiasi materiale (resina, plastica, legno, metallo etc...).

RELEASING AGENT "W": Primer for all the models of any material (resin, plastic, wood, metal etc...).



Tempo di cottura per le gomme della variante a 180°C, minimo 1 ora.

Tempo di cottura per le gomme della variante a 85°C, minimo 1 ora e mezza.

Il tempo di vulcanizzazione è sempre di 2 minuti per ogni millimetro di spessore. **Esempio:** per una gomma \varnothing 300 x 15 mm si sommano gli spessori (15+15=30 mm) moltiplicato per 2 minuti=60 minuti (ciclo completo).

Vulcanizing time for moulds vulcanizing at 180°C, minimum 1 hour.

Vulcanizing time for moulds vulcanizing at 85°C, minimum 1 hour and a half.

*The vulcanising time is always 2 minutes for each millimetre of thickness. **Example:** for a \varnothing 300 x 15 mm rubber mould the total time is sum of the thicknesses (15+15=30 mm) multiplied by 2 minutes = 60 minutes (complete cycle).*

Il tempo di vulcanizzazione va calcolato dal momento in cui tutto il gruppo (piastre riscaldanti e staffe) sono effettivamente in temperatura. Per ulteriori informazioni e dettagli contattare il nostro servizio "Ricerca e Sviluppo".

The vulcanising time is calculated from the moment that the entire group (heating plates and molding frames) have reached the correct temperature. For further information and details please contact our "Research and Development" service.

La pressione è in funzione del diametro della gomma; vedere la tabella a bordo pressa Nicem.

The pressure depends on of the diameter of the rubber; see the table on the Nicem's press.

Usare sempre talco certificato Nicem, soprattutto durante la vulcanizzazione: un talco inquinato, umido o a granulometria irregolare può causare seri danni.

You should always use Nicem's certified talc, especially during vulcanising: a dirty, damp or irregular particle size dusting powder may cause serious damages.

