



Novagum srl

NOVAGUM SRL

Galleria Landshut, 4

36015 SCHIO (VI) ITALIA

C.F. - P.I.- R.I.: 03687380240

Tel. 0445/520664 -Fax 0445/530377

INDICAZIONI SULL'UTILIZZO DELLE STAFFE PER LA VULCANIZZAZIONE



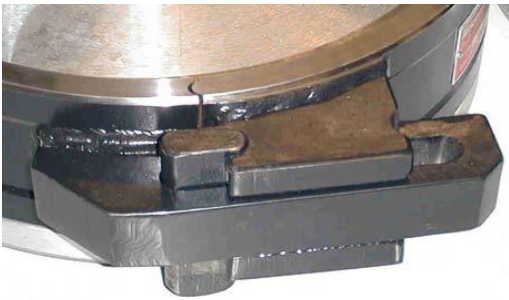
Vi ringraziamo per la fiducia accordataci nella scelta di prodotti di Novagum

COME UTILIZZARE LE STAFFE

1. Posizionare sul piano di lavoro il disco inferiore in alluminio.



2. Collocare sul disco inferiore l'anello di acciaio in posizione aperta.



3. Distribuire uniformemente con un pennello il talco Novagum sulla superficie del disco inferiore di alluminio.



Attenzione: l'utilizzo di un talco contenente sostanze inquinanti può contaminare la gomma durante il processo di vulcanizzazione pregiudicando sia le caratteristiche fisiche sia quelle chimiche della gomma stessa.

4. Inserire il disco di gomma (quello privo di foro centrale) all'interno della staffa; con le dita fare aderire delicatamente la gomma al disco di alluminio.



5. Posizionare sulla gomma i modelli da riprodurre esercitando una leggera pressione con le dita in modo da far penetrare leggermente i modelli nel disco di gomma. Gli oggetti devono essere ben puliti sulla superficie. Eventualmente utilizzare un distaccante liquido metallo/gomma "W".



6. Posizionare sulla circonferenza esterna della gomma i riscontri di posizione.



7. Distribuire uniformemente con un pennello del talco Novagum sulla superficie della gomma e sulla superficie dei modelli.



8. Posizionare al centro della gomma il fungo centrale esercitando una leggera pressione in modo da far penetrare leggermente il fungo nella gomma.



9. Prendere l'anello distanziale e inserirlo nel fungo centrale. Attenzione: utilizzare l'anello distanziale avente la stessa altezza dello spessore della gomma superiore.



10. Inserire il disco di gomma superiore (quello con il foro) all'interno della staffa; con le dita fare aderire delicatamente la gomma a quella inferiore e ai modelli.



11. Distribuire uniformemente con un pennello il talco Novagum sulla superficie della gomma superiore.



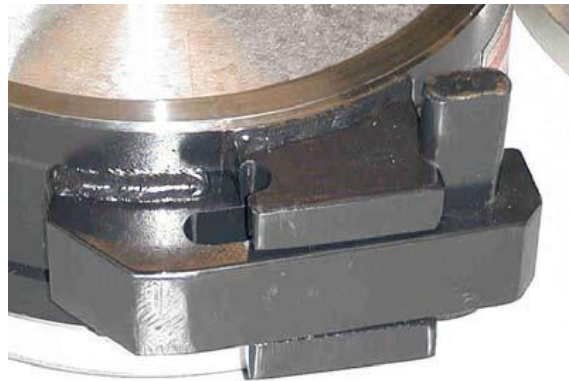
12. Inserire la rondella di acciaio sul disco superiore in alluminio.



13. Mettere il disco superiore in alluminio.



14. Chiudere l'anello di acciaio. A tale scopo inserire il cuneo come mostrato in figura e utilizzare una mazzetta di rame per colpire il cuneo e chiudere l'anello.



15. Inserire la staffa nel vulcanizzatore precedentemente riscaldato alla temperatura di vulcanizzazione (dipende dal tipo di gomma) posizionandola al centro del piano riscaldato. Mettere in pressione e lasciare vulcanizzare lo stampo. Il tempo di vulcanizzazione è funzione dello spessore della gomma.



16. Al termine del processo di vulcanizzazione estrarre la staffa dal vulcanizzatore e posizionarla su un piano di lavoro.

Attenzione: lasciare raffreddare la staffa all'aria almeno fino a una temperatura di 50°C prima di aprirla, eventualmente utilizzare un ventilatore per accelerare il raffreddamento, non immergere mai la staffa in acqua o altri liquidi.

17. Aprire l'anello di acciaio. A tale scopo inserire il cuneo come mostrato in figura e utilizzare una mazzetta di rame per colpire il cuneo e aprire l'anello.



18. Utilizzare l'estrattore in dotazione con la staffa per rimuovere il disco superiore in alluminio.



19. Utilizzare il bisturi per ricavare un foro di diametro compreso tra 50 e 60 mm nella gomma superiore.



20. Intagliare lo stampo in gomma ricavando i canali di adduzione del metallo fuso e i canali di sfogo dell'aria.



21. La fase di preparazione dello stampo è terminata e lo stampo è pronto per essere utilizzato.

