

TABELLA GOMME POLIURETANICHE NON AUTODISTACCANTI

DENOMINAZIONE	RETICOLAZIONE			CARATTERISTICHE FISICHE		CARATTERISTICHE TECNICHE			CAMPO APPLICAZIONE
	CAT. A PESO (%)	POT LIFE (Min.)	TEMPO DI SFORMATURA (h)	COLORE A+B	PESO SPECIFICO (Kg/Lt)	DUREZZA SHORE A	RESISTENZA LACERAZIONE (N/mm)	ALLUNG. A ROTTURA (%)	
POLIMOLD NT 25	100:100	40	24	Ambra	1,02	25 ± 3	8 - 9	900-1100	STAMPI COMPLESSI - Fabbricazione in serie di manufatti in cemento, ceramiche sia artistiche che industriali e gesso, anche in presenza di dettagli fini e sottosquadra. Produzione di articoli tecnici.
POLIMOLD NT 30	100:60	25	24	Bianco	1,08	30 ± 3	9 - 10	900-1100	STAMPI COMPLESSI - Fabbricazione in serie di manufatti in cemento, ceramiche sia artistiche che industriali e gesso, anche in presenza di dettagli fini e sottosquadra. Produzione di articoli tecnici.
POLIMOLD NT 40	100:76	30	24	Bianco	1,08	40 ± 3	16 - 17	1400-1600	STAMPI COMPLESSI - Fabbricazione in serie di manufatti in cemento, ceramiche sia artistiche che industriali e gesso anche di medio-grandi dimensioni. Produzione di articoli tecnici.
POLIMOLD NT 50	100:100	20	24	Bianco	1,08	50 ± 3	18-19	900-1100	STAMPI COMPLESSI - Fabbricazione in serie di manufatti in cemento, ceramiche sia artistiche che industriali e gesso anche di notevoli dimensioni. Produzione di articoli tecnici.
POLIMOLD NC 65	100:100	30	24	Ambra	1,05	65 ± 3	17 - 18	800-900	STAMPI E MATRICI - Fabbricazione in serie di manufatti in cemento, ceramiche sia artistiche che industriali e gesso anche di notevoli dimensioni. Matrici per pavimenti stampati. Produzione di articoli tecnici.
POLIMOLD NC 80	30:100	30	24	Ambrato trasp.	1.05	80 ± 3	57-60	500-600	STAMPI E MATRICI - Fabbricazione in serie di manufatti in cemento, ceramiche sia artistiche che industriali e gesso anche di notevoli dimensioni. Matrici per pavimenti stampati. Produzione di articoli tecnici.

TABELLA GOMME POLIURETANICHE NON AUTODISTACCANTI

DENOMINAZIONE	RETICOLAZIONE			CARATTERISTICHE FISICHE		CARATTERISTICHE TECNICHE			CAMPO APPLICAZIONE
	CAT. A PESO (%)	POT LIFE (Min.)	TEMPO DI SFORMATURA (h)	COLORE A+B	PESO SPECIFICO (Kg/Lt)	DUREZZA SHORE A	RESISTENZA LACERAZIONE (N/mm)	ALLUNG. A ROTTURA (%)	
POLIMOLD C 60	100:83	15	24	Bianco	1,15	60 ± 2	19 - 21	900-1100	STAMPI E MATRICI Per gesso, cemento prefabbricato (arredo giardino, cornici e rosoni), per imprimere impressioni su muri e pavimenti nel settore finta pietra; flessibile, utilizzata per stampare nelle angolature a 90°. Articoli tecnici in gomma a media-alta durezza.
POLIMOLD C 70	30:100	35	24	Bianco	1,2	72 ± 2	50-55	400-600	STAMPI E MATRICI Per gesso, cemento prefabbricato (arredo giardino, cornici e rosoni), per imprimere impressioni su muri e pavimenti nel settore finta pietra. Articoli tecnici in gomma a alta durezza.
POLIMOLD C 90	100:20	5	12	Beige	1,24	90 ± 2	48-50	100-130	STAMPI E MATRICI Per gesso, cemento prefabbricato (arredo giardino, cornici e rosoni), per imprimere impressioni su muri e pavimenti nel settore finta pietra. Articoli tecnici in gomma a alta durezza.
ELASTOMERI SETTORE CERAMICA - PRODUZIONE MADREFORME PER SANITARI									
ELASTOPUR E 70	100:30	30	10 - 15	Beige	1,24 ± 0,04	72 ± 3	20 ± 1	200± 30	STAMPI AD ELEVATA SOLLECITAZIONE MECCANICA - Produzione madreforme per ceramica e sanitari
ELASTOPUR E 90	100:30	30	10 - 15	Beige	1,24 ± 0,04	90 ± 3	20 ± 1	180± 30	STAMPI AD ELEVATA SOLLECITAZIONE MECCANICA - Produzione madreforme per ceramica e sanitari

TABELLA GOMME POLIURETANICHE NON AUTODISTACCANTI

POLIMOLD RC 40	100:12,5	25	24	Grigio	1,4 ± 0,05	40 ± 3	10 ± 1	350± 30	STAMPI COMPLESSI - Riproduzione in serie di manufatti in gesso (anche umido), cemento, ceramica. Produzione madreforme per ceramica e sanitari
POLIMOLD RC 55	100:12,5	20	24	Grigio	1,4 ± 0,05	55 ± 3	9± 1	300± 30	STAMPI COMPLESSI - Riproduzione in serie di manufatti in cemento, gesso (anche umido). Produzione madreforme per ceramica e sanitari