



**IDROPOL 240**

Idropol 240 è una schiuma ad espansione, flessibile, sufficientemente morbida, con una pelle a contatto di stampo perfetta, compatta, per ottenere subito immagini dettagliatissime con un unico prodotto.

Grazie alla sua pelle liscia ed alla grande capacità di lettura dell'immagine, Idropol 240, si presta alla replica di oggetti metallici o marmorei simulandoli perfettamente; Idropol 240 è talmente preciso nella riproduzione del dettaglio, da riuscire a replicare viti, bulloni, le teste dei chiodi, le ammaccature e le rigature del metallo.

Usatissimo anche in attrezzatura scenica per la simulazione di martelli, picconi, chiavistelli, finte serrature, anelloni da briglia, catene, pistole, pneumatici, ecc...realizzati con magnifico realismo, Idropol 240 trova ottimo impiego in teatro nella replica di cornici e cornicioni, finte balaustre, elementi architettonici, statue e statuette.

Con questo prodotto si realizzano da stampi in gomma Silwa, pavimentazioni da scena pedonabili, in pannelli modulari a simulazione di ciottolati, strade romane, porfido, piastrelle ed altro.

La perfetta formulazione di Idropol 240 farà sì che, se colato in stampi di gomma riproducenti immagini lucide (vetro, plastica, ecc...), le repliche ottenute saranno "a specchio", lucide quanto gli originali; al contrario se si colerà il composto espandente in stampi di gomma presi da originali opachi (legno, creta, plastilina, gesso, ecc...), si otterranno repliche con aspetto opaco e satinato ad altissima definizione.

Idropol 240 è ideale nella riproduzione di bassorilievi simili ai pannelli in bronzo delle porte del Duomo di Milano, il prodotto flessibile e gommoso non crea problemi anche in presenza di violenti sottosquadra; nessun dettaglio andrà perso e la simulazione sarà perfetta.

Idropol 240 viene normalmente fornito nel colore neutro (bianco avorio) ma, su richiesta, è possibile averlo anche in altri colori.

In ogni caso è sempre possibile precolorare una base neutra, aggiungendo alla sola parte A i nostri pigmenti specifici Color In.

Idropol 240 si presta moltissimo alla realizzazione di immagini con effetti metallici ottenuti cospargendo, prima della colata, lo stampo in gomma Silwa con le nostre Metal Powder (Oro, Argento, Madreperla, Piombo, Bronzo).

La polvere verrà applicata "a secco" direttamente all'interno dello stampo usando un pennello morbido ed asciutto; la gomma tratterrà, anche in verticale, un sottilissimo velo di micropolvere grazie alla sua leggerissima carica statica.

Nello stampo cosperso ad esempio con Metal Powder Gold, si colerà il composto di Idropol 244 precolorato in grigio scuro che durante la fase di reazione, espandendo, si rivestirà della polvere dorata in modo inscindibile. La replica ottenuta avrà il colore dell'oro.

Sulla superficie in Idropol 240 è possibile anche, grazie alla pelle liscia e compatta, effettuare dorature con la foglia d'oro, utilizzando come collante la nostra "Colla a Strappo".

Idropol 240 può essere versato sia in stampi rigidi come ad es. in Microcalk, in Polycalk, In Diaspro Calk o in comune gesso, che in stampi elastici realizzati in gomma Silwa.

Qualora si utilizzino stampi rigidi si dovranno prima cospargere di distaccante (Barrier o Silstack).

L'uso dello stampo in gomma, invece, non richiede alcun separatore a tutto vantaggio dell'enorme capacità di lettura del dettaglio di Idropol 240.

Per poter realizzare in modo esatto il prodotto, occorre innanzitutto mescolare a fondo il contenuto del recipiente A (questa operazione deve essere eseguita prima di ogni singolo prelievo).

Ad ogni 100 gr. del componente A, si aggiungeranno 40 gr. del componente B (subito dopo il prelievo, il contenitore A deve essere tappato per evitare che venga assunta umidità ambiente).

La miscela tra A e B deve essere fatta con cura ma velocemente (come se si volessero energicamente battere le uova).

Il composto ottenuto deve essere subito versato all'interno dello stampo in modo da sfruttarne la lettura della sua fase liquida (se si attendesse, il composto inizierebbe ad espandere nel contenitore e, versato,

darebbe poi luogo a repliche con “sacche d’aria” e buchi).

Idropol 240 ha un buon grado di espansione, sarà dunque sufficiente versare il composto liquido per circa un quarto del volume totale da riempire (a 20 °C).

Dopo essere stato versato, Idropol 240 inizia ad espandere riempiendo tutto lo stampo; il prodotto si autocomprimerà contro le pareti, per evitare che fuoriesca, porremo un tappo allo stampo (nel caso dei bassorilievi, sullo stampo aperto si applicherà come tappo un pannello rivestito di Nylon o cosparso di distaccante).

Qualora l’espansione del prodotto non avesse riempito tutto, vi si potrà versare sopra dell’altro composto; le due espansioni si salderanno una all’altra in modo inscindibile.

Dopo circa 20 minuti si potrà estrarre la replica perfetta in Idropol 240 che avrà letto ogni dettaglio dello stampo anche se minutissimo, il manufatto ottenuto sarà sufficientemente leggero, resistente ai tagli ed alle lacerazioni, pedonabile, flessibile e gommoso

## **Caratteristiche**

Bicomponente

Prodotto ad espansione.

Volume Ottenuto: 1 a 5 -6 volte

Rapporto:

100 gr. del comp. A + 40 gr. del comp. B.

Tempo di miscela: ca. 7 - 10 sec.

Tempo di versamento: ca. 20-30 sec.

Inizio spinta a 20°C.: dopo 15 secondi

Tempo di catalisi: ca. 20 minuti.

Resa indicativa:

1,4 Kg. per mq. (spessore 1 cm.)

Precolorabile con Color In

Flessibile.

Gommoso

Resistente a tagli e lacerazioni

Pedonabile

Verniciabile

## Istruzioni

Il rapporto di espansione di Idropol 240 è di circa 5 - 6 volte il volume versato ( 20°C)

Aprire il contenitore A, mescolando sino al fondo.

Prelevare la quantità necessaria di A pesando esattamente.

Agitare il contenitore B.

Prelevare la quantità necessaria di B riferita ad A, pesando esattamente.

TAPPARE i contenitori A e B.

Unire ad ogni 100 gr. del componente A, 40 gr. del componente B.

Mescolare con energia e rapidamente.

Versare subito in stampo di gomma Silwa o in stampi rigidi cosparsi di distaccante.

Tappare gli stampi se necessario.

Attendere circa 20 minuti prima di estrarre la replica ottenuta che in una prima fase sarà ancora calda e molto morbida per poi, raffreddando, assumere tutte le caratteristiche meccaniche di flessibilità, gommosità, resistenza al taglio ed alla lacerazione, pedonabilità.

Foto

