



# Plastyflex 07

Goma elástica, termoplástica, recuperable, de colada en caliente

## Aplicación:

**PlastyFlex 07** es una resina vinílica de aspecto gomoso para aplicar mediante la técnica de colada. Se utiliza fundamentalmente para fabricar moldes elásticos (flexibles), planchas y matrices para moldear hormigón, piedra artificial, escayola y poliéster. Los moldes fabricados con **PlastyFlex 07** pueden ser recuperados y refundidos varias veces sin perder sus propiedades, lo que hace que sea un producto muy económico.

Algunos ejemplos de aplicación: [Horno](#) [Baño María de aceite](#)



## Elaboración:

**PlastyFlex 07** funde por temperatura a partir de 180°C. pasando de su estado sólido a líquido y polimerizando al enfriarse. Es aconsejable fundir el **PlastyFlex 07** a una temperatura superior de 150°C, consiguiendo de esta forma mayor fluidez para facilitar la colada y evitar la formación de burbujas. La fusión puede realizarse mediante baño maría de aceite o arena, en horno a 200°C máximo o en microondas. La temperatura ideal de la colada de **PlastyFlex 07** es de 140 a 155 °C. Es imprescindible dejar enfriar totalmente el **PlastyFlex 07** antes de desmoldar, para evitar deformaciones.

## Características:

- Peso específico: 1,1
- Al fundirse el **PlastyFlex 07** adquiere una baja viscosidad, lo que facilita la colada y una perfecta reproducción del modelo.
- Moldeando con **PlastyFlex 07** no hace falta desmoldeantes, ni sobre el modelo (original) al hacer el molde, ni sobre el molde al fabricar las reproducciones.
- El **PlastyFlex 07** no se quema al fundir, es fácil de manejar y trabajar.
- Buena resistencia al desgarro.
- El tiempo de fabricación de los moldes es mínimo y las reproducciones son inmediatas.
- Posibilidad de recuperar la goma de los moldes, fundiendo el **PlastyFlex 07** sin perder sus propiedades (aconsejamos añadir el 20% de **PlastyFlex 07** nuevo al refundir)
- Es necesario que las superficies del modelo a reproducir no estén húmedas, para prevenir posibles burbujas de aire.
- Es aconsejable tratar las superficies del modelo con una fina capa de goma-laca o tapa poros celulósico.

## Manipulación y Precauciones:

- Es aconsejable fundir en recipientes de aluminio limpios, sin restos de otros materiales.
- Tener la precaución de fundir el **PlastyFlex 07** en lugares ventilados o/y con extracción de humos. Los vapores que se desprenden de los plastificantes, no son considerados tóxicos, pero pueden irritar las vías respiratorias, por lo que se aconseja no fundir en exceso el **PlastyFlex 07** (máximo +200°C.)
- Si se funde a fuego directo, evitar los restos o salpicaduras de **PlastyFlex 07**.
- De producirse contacto con la piel durante la fusión, lavar inmediatamente con agua fría y tratar las quemaduras.

**Precauciones:** En la elaboración de productos químicos hay que evitar el contacto con la piel y las salpicaduras en los ojos. El manejo de estos materiales debe ser en ambientes ventilados, con guantes y gafas protectoras. Lavar las salpicaduras inmediatamente con agua y jabón. La información que figura en esta publicación constituye una descripción exacta de las características y aplicaciones típicas del producto. Sin embargo, en cada caso particular, el usuario deberá realizar pruebas previas para certificar el comportamiento en su entorno. Las recomendaciones dadas en este folleto exigen de aquel que las utilice, pruebas y ensayos propios en razón de factores ajenos y especialmente en consideración con la utilización de materias primas y terceros. Nuestras recomendaciones no liberan al usuario de la obligación de comprobar por sí mismo si existe lesión eventual de los derechos de terceros y, en su caso eliminarlos previamente. Las recomendaciones para el uso no constituyen garantía alguna, explícita ni implícita, de la idoneidad del producto para un fin particular.