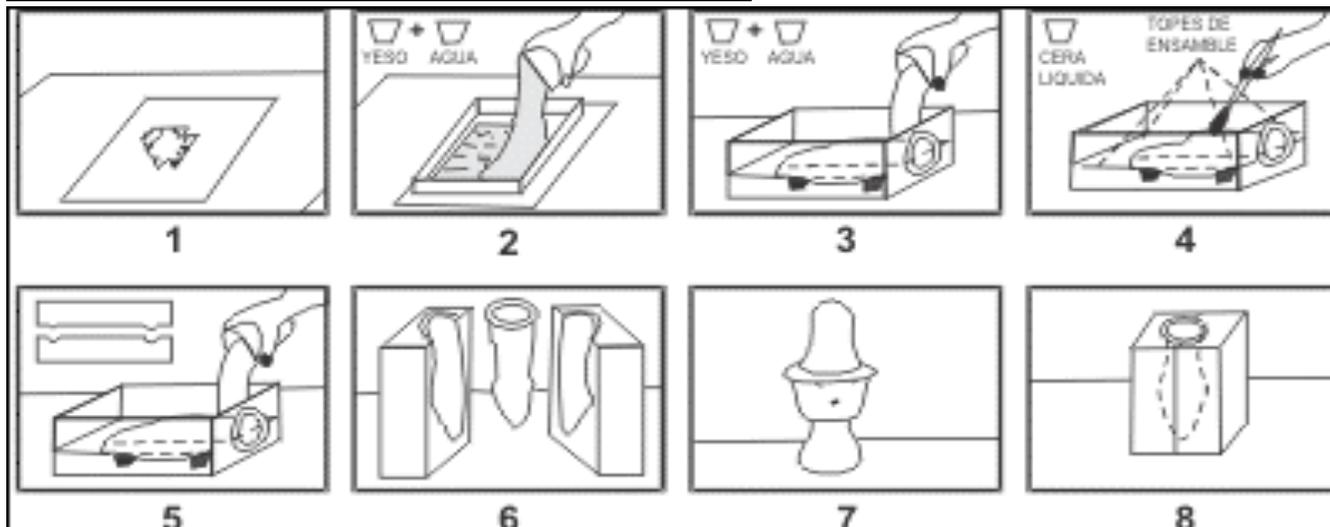


GOMA LATEX PARA MOLDES



La **GOMA LATEX PARA MOLDES** es un compuesto semilíquido, de color blanco, que vulcaniza sin horno a temperatura ambiente, presentando todas las características de una goma: gran resistencia a la tracción y máxima elasticidad. Es ideal para fabricar moldes elásticos (negativos) que reproducen fielmente hasta las impresiones digitales.

Este folleto es solamente una guía para el empleo y aplicación de la **GOMA LATEX PARA MOLDES**, la cual tiene múltiples usos y sin duda cualquier persona con inquietudes encontrará el que más le convenga para una provechosa utilización.

Moldes chatos con GOMA PARA MOLDES: (originales de una sola cara), máscaras, marcos, figuras planas, placas, prendedores, escudos, etc.

* Proteger el original con una capa muy fina de cera blanca o vaselina, sin formar espesor y cuidando de que no queden llenas las depresiones con la capa protectora.

* Colocar el original sobre una base de papeles o cartón (fig. 1).

* Aplicar la primera mano de **GOMA LATEX PARA MOLDES** preferentemente con pincel suave formando una «pestaña» de un centímetro aproximadamente alrededor de la pieza, cuidando de que no queden burbujas de aire. Dejar secar a temperatura ambiente.

* Cada cinco horas aproximadamente agregar nuevas capas hasta lograr un espesor apropiado al tamaño del molde. Este proceso se puede acelerar considerablemente aplicando calor seco, entre mano y mano, con un secador de pelo. El efecto que produce el aire caliente sobre la GOMA PARA MOLDES, hace que ésta vulcanice rápidamente.

* Cuando el mismo esté totalmente vulcanizado y sin separarlo de la base, armar a su alrededor un envase abierto con paredes de cartón y cinta adhesiva. Este envase

permitirá realizar un contramolde de yeso que sirva de apoyo y sostén en la posterior fabricación de copias. Preparar una mezcla de agua y **YESO** en partes iguales (agregar revolviendo el yeso al agua). Volcarla hasta sobrepasar 1 cm el punto más alto del molde (fig. 2). Dejar endurecer para luego eliminar las paredes de cartón, separar el contramolde y finalmente el original.

* Lavar el molde con agua y jabón, secarlo y dejarlo airear por lo menos un día, para que pierda restos de humedad y complete su vulcanizado. Un buen sistema es hervir el molde en agua por 5 ó 6 minutos. Las copias se efectúan con el molde colocado en el contramolde.

Moldes tipo guante con GOMA PARA MOLDES: Cuando los originales tienen base y volumen considerables (estatuillas o piezas con cierta altura), se debe realizar un molde tipo guante, siguiendo las mismas instrucciones dadas en el caso anterior. Una vez vulcanizado se procederá al armado del contramolde, siguiendo las siguientes instrucciones:

* Preparar un envase abierto.

* Colocar el «conjunto» sobre trozos de yeso endurecido para que no toque el fondo del envase, apoyando firmemente la base contra una de las paredes.

* Preparar la mezcla de agua y yeso, volcarla, haciéndola penetrar debajo del «conjunto» hasta la mitad de su espesor (fig. 3).

* Dejar endurecer y luego hacer huecos de aproximadamente 1 cm de profundidad y 2 cm de ancho, aplicar con pincel cera líquida sobre el yeso, esto impedirá que la segunda colada se adhiera a la primera, mientras que los huecos al rellenarse, formarán topes de ensamble (fig. 4).

* Completar el contramolde con una segunda colada y cuando endurezca proceder

Molde por Inmersión: Colocar **GOMA LATEX PARA MOLDES** en un recipiente de boca ancha, fijar un hilo o alambre en la base del original y lentamente sumergirlo. Repetir la operación hasta lograr un buen espesor, siguiendo luego las demás instrucciones.

Moldes por Colado: Si se prefiere hacer moldes totalmente de **GOMA LATEX PARA MOLDES**, para evitar los contramoldes de yeso, simplemente se reemplaza el yeso por **GOMA LATEX PARA MOLDES**. Todas las sugerencias dadas para los contramoldes de yeso son válidas para los moldes de colado. Los moldes de **GOMA LATEX PARA MOLDES** pueden emplearse repetidamente con coladas de yeso, cementos, ceras, resinas poliéster, etc. o con masas como arcillas plásticas y comunes, papel maché, etc. Colocar al molde talco, luego presionar la masa dentro del molde y de inmediato separar las partes quedando la copia a la vista.

Este procedimiento es válido para los distintos tipos de moldes, en aquellos tipo «guante» será necesario hacer un corte vertical a los efectos de facilitar la separación de la copia.

Consejos e Indicaciones útiles:

* El molde sufre una contracción de no más que un 5% respecto del original.

* Los originales a reproducir tendrán que ser de material duro y firme.

* Mantener los moldes limpios y encerados para obtener mayor cantidad de copias. Emplear talco para evitar la pegajosidad residual.

* Lavar de inmediato con agua fría y jabón el pincel y los elementos que se utilicen.

- * Para reforzar la estructura de los moldes se puede intercalar gasa, arpillera, algodón, etc. entre la tercera capa y las restantes.
- * No desmoldar el original si no se tiene seguridad del vulcanizado total del molde.
- * Si hubiera alguna falla de espesor agregar (en esa parte) más **GOMA PARA MOLDES**, aunque el molde esté vulcanizado.

Importante:

Conservar la **GOMA LATEX PARA MOLDES** en lugar oscuro y fresco lejos de la luz solar. No dejar el envase abierto, separar la cantidad a emplear y tapar nuevamente. Se aconseja utilizar todo el contenido de envase antes de los 30 días de abierto por primera vez. Los moldes deben ser conservados en lugares oscuros y frescos, espolvoreados con talco.

No permita el contacto con solventes tales como: bencina, tolueno xileno, petróleo, monómero de estireno, y ciertas resinas que contienen monómero de estireno, ya que causan daño a los moldes.