



RECKLI®

Abformungstechnik mit elastischen Kunststoffen

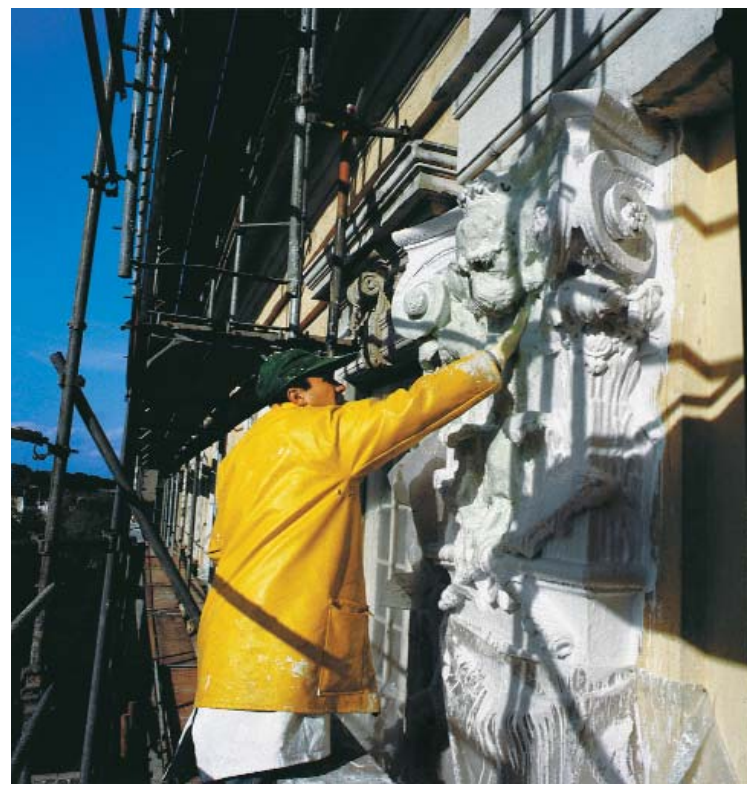
Moulding technologies with elastic rubber materials

Procédé de Moulage

**Vertikalabformungen mit RECKLI®-Silikonkautschuk
Kurzbeschreibung**

**Vertical moulding with RECKLI® Silicone rubber
Brief Description**

**Moulage par estampage
Utilisation des Silicones RECKLI®
pour prise d'empreinte à la verticale
Descriptif**





RECKLI-SI-Trennlack mit einem weichen Pinsel aufstreichen
Apply RECKLI SI Stripping varnish with a soft brush
Application de la Laque de protection RECKLI-SI



Form mit RECKLI-SI-Abformpaste HR-N bestreichen ohne Verdicker
Paint mould with RECKLI-SI-Mould Paste HR-N without Thickener
Couche d'impression, Pâte d'estampage RECKLI SI HR-N sans Additif thixotropant

Modellvorbereitung

Grundsätzlich müssen alle abzuförmenden Modelle trocken, sauber, staubfrei und tragfähig sein.

RECKLI-Silikonkautschuk ist selbsttrennend. Saugfähige Untergründe sollten jedoch generell abgesperrt werden, um eine Farbänderung durch eindringendes Silikonöl sowie Oberflächenstörungen in der Silikonform zu vermeiden. In solchen Fällen empfehlen wir, vor der Abformung das Modell mit RECKLI-SI-Trennlack zu bestreichen. (Bild 1)

Im Regelfall wird die abzunehmende Form auch einen Rand oder Rahmen erhalten müssen, so dass auch die Randbereiche zu behandeln sind.

RECKLI-SI-Trennlack ist wasserlöslich und kann nach der Abformung leicht und ohne Rückstände wieder vom Original abgewaschen werden.

RECKLI-SI-Trennlack

transparenter Trennlack in wässriger Lösung, schnelltrocknend, abwaschbar
Verbrauch: ca. 200-250 g/m² je nach Beschaffenheit des Untergrundes

Auf metallischen (z. B. Eisen, Aluminium) oder keramischen Oberflächen (z. B. Glas, Fliesen, Porzellan, Beton, Granit, Silikatfarben) kommt es in wenigen Fällen zu Anhaftungen. Diese lassen sich durch Auftragen von RECKLI-Formenwachs vermeiden.

RECKLI-Formenwachs

lösungsmittelhaltige Edelhartwachsdispersion
Verbrauch: ca. 50-100 g/m²

Model preparation

As a general rule, all models which are to be stripped must be dry, clean, free of dust and capable of being loaded.

RECKLI Silicone rubber is self-stripping. Nevertheless absorbing surfaces are to be sealed to avoid discoloration by penetrating silicone oil and inhibitions in the front of the silicone mould. In such cases we recommend the application of RECKLI SI Stripping Lacquer before pasting on or casting the silicone rubber. (picture 1).

Generally the mould will have to be provided with a border or frame. Therefore these areas must also be treated.

RECKLI SI Stripping Lacquer is water-soluble and can easily be washed off residue free from the original after the stripping process.

RECKLI SI Stripping Lacquer

transparent, aqueous stripping varnish, fast drying, can be washed off.

Quantity required: approx. 200-250 g/sqm depending on absorptive strength of the foundation.

In some cases there might occur an adhesion of the silicone rubber to surfaces of metal e.g. iron, aluminium or other materials like ceramics, glass, porcelaine, concrete, granite and silicate paint. In these cases you can achieve a sufficient separation by using RECKLI Mould Wax.

RECKLI Mould Wax

solvent-containig dispersion of a precious hard wax.

Quantity required: approx. 50 -100 g/sqm.

Préparation du modèle

De manière générale, tous les modèles à mouler doivent être secs, propres, exempts de poussière et solides.

Le silicone RECKLI est auto-démoulant. Cependant, les supports absorbants doivent être calfeutrés, afin d'éviter une décoloration due à la pénétration d'huile de silicone ou des problèmes de surface dans le moule de silicone. Dans de tels cas, avant le moulage, nous recommandons d'appliquer sur la pièce de la laque de protection RECKLI SI. (Illustration 1).

La forme à reprendre est en général dotée d'un bord ou d'un cadre et par conséquent, un traitement de ces zones est également nécessaire.

La laque de protection RECKLI SI est soluble à l'eau et après le moulage, elle peut être facilement retirée de l'original sans laisser de traces.

Laque de protection RECKLI SI

Laque séparatrice transparente en solution aqueuse, séchant rapidement et lavable
Utilisation: env. 200-250 g/m² selon le support

Sur des surfaces métalliques (par ex., en fer ou en aluminium) ou bien en céramique (par ex., en verre, carrelage, porcelaine, béton, granit ou en peinture au silicate) des adhérences peuvent se produire dans certains cas rares. L'application de la cire de décoffrage RECKLI permet d'éviter ces adhérences.

Cire de décoffrage RECKLI

Dispersion de cire liquide solvantée de haute qualité
Utilisation : env. 50-100 g/m²



3
Erste Spachtelung mit pigmentierter Reckli-Si-Abformpaste
First application of pigmented RECKLI Si Paste with smoothing trowel
Première couche d'estampage, Silicone RECKLI avec incorporation de pigments



4
Si-Spachtelung mit der Hand verschlichten
Smooth Si Paste by hand
Egalisation à la main

Elastische Abformung mit RECKLI-Silikonkautschuk

Nach der Vorbereitung des Untergrundes wird nun in mehreren Schichten RECKLI-SI-Abformpaste HR-N aufgetragen. Im Folgenden wird ein dreischichtiger Aufbau dargestellt.

Für Arbeiten im senkrechten oder Überkopfbereich wird die Konsistenz des Silikons durch zusätzliche Zugabe von RECKLI-SI-Verdicker flüssig K als dritter Komponente bedarfsgerecht eingestellt. Zur Erzielung eines dichten, von Luft einschließen freien Silikonüberzugs empfiehlt es sich, die erste Schicht ohne oder mit nur geringem Zusatz von Verdicker (= 0,3 %) aufzutragen. Es lässt sich so eine Konsistenz einstellen, bei welcher die Silikonmasse noch einen Rest an Fließfähigkeit besitzt und bis zu einer Schichtstärke von ca. 1 mm in der Vertikalen abläuft. (Bild 2) Wenn die erste aufgetragene Schicht soweit abgebinden ist, dass ein Folgeauftrag sie nicht mehr verschieben kann, wird RECKLI-SI-Abformpaste HR-N nun mit Zugabe einer größeren Menge Verdicker (= 1,5 %) in möglichst gleichmäßiger Stärke bis zu ca. 5 mm in einem Arbeitsgang aufgetragen. (Bild 3) Der Auftrag ist auch dann ohne zusätzliche Vorarbeiten möglich, wenn die vorangehende Silikonschicht vollständig durchgehärtet ist.

Durch Zugabe von RECKLI-SI-Farbpaste lässt sich zudem das Silikon einfärben. Dadurch ist leicht zu verfolgen, in welchen Bereichen jeweils bereits Silikon aufgetragen wurde.

Abschließend wird mit der Hand, die durch einen dünnen Gummihandschuh zu schützen ist, die aufgespachtelte SI-Abformpaste verschlichtet. (Bild 4) Anfeuchten des Gummihandschuhs mit klarem Wasser oder

Elastic Moulding using RECKLI Silicone Rubber

After the preparation of the surface now RECKLI SI Mould Paste HR-N is applied in several layers. In this description a three layer process is shown.

For working in the vertical or overhead area there must be added RECKLI SI Thickener Liquid K as a third component to reach the right consistency for each special afford. To obtain a tight silicone rubber coat free of air bubbles we recommend to paint the first layer with a brush adding just a small amount of the liquid thickener (= 0,3 %). This is yielding a consistency, in which the silicone is still flowing, leaving a layer of about 1 mm in the vertical area (picture 2). After the applied first coat has set sufficiently so that the following layer can no longer displace it, RECKLI SI Mould Paste HR-N is now applied in one operation in a thickness as even as possible to a maximum thickness of about 5 mm. Therefore a larger amount of RECKLI SI Thickener Liquid K (= 1,5 %) is necessary (picture 3). Nonetheless the former silicone coat has cured completely, another silicone layer can be applied without additional operations getting a perfect bonding to the former layer.

By adding RECKLI SI Colour Paste it is possible to colour the silicone to a light pastel green. So it is easier to observe, in which areas the actual layer has already been applied.

Finally the applied mould paste has to be smoothed by hand (picture 4). The hand is to be protected by a thin rubber glove. Dampening the rubber glove in clear water or soapy water prevents adhesion and facilitates this process.

Moulage élastique avec le silicone RECKLI

Une fois la préparation du support terminée, la pâte d'estampage RECKLI SI HR-N est appliquée en plusieurs couches. Une application de trois couches est ici représentée. Pour les travaux à la verticale ou en surplomb, la consistance du silicone est adaptée en ajoutant au besoin un troisième composant, en l'occurrence, l'additif thixotropant RECKLI de type K. Pour une couche épaisse de silicone sans air occlus, il est conseillé de ne pas appliquer d'additif thixotropant sur la première épaisseur ou bien seulement une petite quantité (= 0,3 %). Ceci permet d'obtenir une consistance du silicone avec encore une certaine fluidité, laissant une épaisseur de couche d'env. 1 mm à la verticale. (Illustration 2).

Lorsque la première couche appliquée a suffisamment pris de sorte que l'application suivante ne peut plus la déplacer, la pâte d'estampage RECKLI SI HR-N est alors appliquée en une opération, avec une grande quantité d'additif thixotropant (= 1,5 %), de façon aussi régulière que possible jusqu'à une épaisseur maximale d'env. 5 mm (Illustration 3). Cette application est également possible sans travail supplémentaire, à condition que la couche de silicone précédente soit parfaitement durcie.

De plus, l'ajout d'une pâte colorante RECKLI SI permet de teindre le silicone. À cet effet, il est facile de distinguer les parties sur lesquelles le silicone a déjà été appliqué.

Ensuite, avec la main protégée par un gant en caoutchouc fin, lisser la pâte d'estampage SI. (Illustration 4). L'humidification du gant en caoutchouc avec de l'eau claire ou une solution savonneuse permet d'éviter une adhérence et facilite cette opération.



5
Zweite Si-Spachtelung, weiß
Second Si Paste application, white, without pigment
Deuxième couche d'estampage (non colorée)



6
Fixierungsstreifen in die zweite Spachtelung einbetten und anformen
Embed and adjust fixing strip in second trowelling
Mise en place des profils de positionnement

Seifenlösung verhindert ein Anhaften und erleichtert diesen Arbeitsschritt.

RECKLI-SI-Abformpaste HR-N

streich- und spachtelbarer Zweikomponenten-Silikonkautschuk, raumtemperaturvernetzend
Verbrauch: ca. 1,1 kg/m² je mm Schichtstärke

Im Doppelgebinde ferner enthalten:

RECKLI-SI-Verdicker flüssig K

Thixotropiermittel
Dosierung: 0,1 - 1,5 %

RECKLI-SI-Farbpaste

grün, Dosierung ≤ 1 %

Auch vor dem Auftragen der abschließenden dritten Schicht ist darauf zu achten, dass der vorherige Silikonanstrich soweit durchgehärtet ist, dass ein Verschieben durch die weitere Spachtelung nicht mehr möglich ist. (Bild 5)

Um der elastischen Silikonform später in der starren Stützform einen guten Sitz und eine optimale Fixierung zu geben, werden in den letzten frischen Spachtelauftrag im Randbereich oder in der Fläche Profilschnüre, Streifen oder Noppen aus Silikon eingebettet und angearbeitet, die zuvor separat angefertigt wurden. (Bild 6)

Diese Profilierungen vermeiden gleichzeitig auch ein Verrutschen der elastischen Form in der Stützform während des Füllvorganges für die Reproduktion des Originals.
Achtung! Direkter Kontakt unterschiedlicher Silikonelastomere kann, bedingt durch Weichmacherwanderung, zu Verformungen oder verstärktem Ausbluten der Silikonform führen. Achten Sie in jedem Fall darauf, dass weder innerhalb ein und derselben

RECKLI SI Mould Paste HR-N

two component silicone rubber, application by brush or by trowel, room temperature curing.

Consumption: approx. 1,1 kg/sqm per mm layer thickness.

Also included in the drum:

RECKLI SI Thickener Liquid K

Thixotropic agent
Dosage: 0,1 - 1,5 %

RECKLI SI Colour Paste

green, Dosage ≤ 1 %

As before this layer must also have set sufficiently so that it can not be displaced by the final third coat (picture 5).

In order to give the elastic silicone mould a good fit and optimal fixing qualities later in the solidified supporting mould, profile cords, strips or burls of RECKLI SI Mould Paste HR-N, made separately before-hand, are bedded and worked into the border or the surface of the final fresh coat of silicone rubber (picture 6).

At the same time these profiles also prevent the elastic mould from slipping in the supporting mould during the casting process of the reproduction of the original.

Attention! Direct contact of silicone rubbers of a different kind may lead to deformation or bleeding of the silicone mould caused by migration of plasticizer. Please observe in any case, that silicon rubber of different types must not let come into direct contact with one another, neither within one mould nor during storing moulds later on. With this final application care must be taken to level undercuts, burls and edges in such a way that there are no constrictive positions when the supporting mould is

Pâte d'estampage RECKLI SI HR-N

Caoutchouc silicone à deux composants applicable au pinceau ou à la spatule, réticulation à température ambiante

Utilisation: env. 1,1 kg/m² par mm d'épaisseur de couche

Également compris dans le pot :

Additif thixotropant RECKLI type K

Agent thixotropant
Dosage 0,1 - 1,5 %

Pâte colorante RECKLI SI

de couleur verte, dosage ≤ 1 %

Même avant l'application de la troisième et dernière couche, il convient de vérifier que la couche de silicone précédente est durcie et empêche tout déplacement dû à une nouvelle enduction. (Illustration 5).

Afin de garantir ultérieurement au moule de silicone élastique une bonne tenue et une fixation optimale dans l'ossature solidifiée, des cordes de profil ou des bandes en silicone préformés seront plaqués à la périphérie du moulage encore pâteux. (Illustration 6)

Ces profils éviteront également tout déplacement du moule dans son support lors du coulage des épreuves.

Attention! Le contact direct de différents élastomères de silicone, peut selon la migration de plastifiant, entraîner des déformations ou des étalements du moule de silicone. Vérifiez impérativement que, dans un seul et même moule ou bien lors du stockage ultérieur, les différents types de caoutchouc de silicone n'entrent pas en contact direct!

Pour la dernière enduction, il importe de traiter les détails, arêtes et bords de façon à ce qu'aucun point de contrainte n'appara-



7
 Unterschneidungen, Grate und Kanten konisch bearbeiten und glätten
 Bevel and smooth undercuts, fins and edges
 Egalisation, suppression des contredépouilles



8
 Absperren für die 2-teilige Stützform aufkitten und Führungsprofilierungen einschneiden
 Cement shut offs for 2-piece support mould and cut guiding profiles
 Bande d'arrêt, découpe des guides d'assemblage

Form noch bei der späteren Lagerung Silikonkautschuk unterschiedlicher Typen untereinander in direkten Kontakt kommt! Beim Auftragen der letzten Spachtelung kommt es darauf an, Unterschneidungen, Grate und Kanten konisch beizuarbeiten, so dass für die später aufzubringende Stützform keine Zwängungspunkte entstehen. Dies erfolgt wiederum mit der Hand, geschützt durch einen dünnen Gummihandschuh. (Bild 7)

Bei groben Hinter- oder Unterschneidungen oder auch Durchbrüchen empfehlen wir das Setzen von Plomben oder Keilen aus RECKLI-Epoxi-GF-Spachtel, oder eine mehrteilige Ausführung der Form.

Herstellung der Stützform aus RECKLI-Epoxi-GF Spachtel

Nach dem Erhärten der letzten Silikonkautschukschicht wird die Stützform aus RECKLI-Epoxi-GF Spachtel hergestellt. Um eine sichere Trennung zwischen der Stützform und der elastischen Silikonkautschukform zu erreichen, wird auf die Silikonkautschukfläche mit einem Pinsel zweimal gleichmäßig deckend RECKLI-Formenwachs aufgestrichen. Der erste Wachsaustrag muss völlig abgelüftet sein, bevor der zweite erfolgen kann.

RECKLI-Formenwachs

lösungsmittelhaltiges Trennmittel zur sicheren Trennung von Kunststoffen
 Verbrauch: ca. 100-200 g/m²

Der Wachsfilm muss völlig abgelüftet und trocken sein, bevor die weiteren Arbeitsgänge erfolgen.

Je nach Art des abzuformenden Originals und seiner Kompliziertheit kann es erfor-

later applied on. This can be done by hand. The hand must be protected by a thin rubber glove again (picture 7). Where there are oversized rear cuts and undercuts or gaps we therefore recommend applying seals or wedges made of RECKLI Epoxy GF Filler. Another possibility is to construct the mould in several pieces.

Making the supporting mould using RECKLI Epoxy GF Filler

When the last silicone rubber layer has set, the supporting mould is made using RECKLI Epoxy GF Filler. To achieve sure separation of the supporting mould and the elastic silicone rubber mould, two equal coats of RECKLI Mould Wax are brushed evenly onto the silicone rubber surface. The first coat of wax must be completely evaporated before the second coat can be applied.

RECKLI Mould Wax

Solvent-containing stripping agent for the sure separation of plastics
 Quantity required: approx. 100-200 g/sqm

The wax film must be completely evaporated and dry before the ensuing operations can be commenced.

Depending on the nature of the original and the difficulties involved with stripping, it may be necessary to construct the supporting

raisse pour l'ossature à appliquer ultérieurement. Ceci est de nouveau effectué avec la main, protégée par un gant en caoutchouc fin. (Illustration 7).

En cas de détails importants et autres contre-dépouilles ou percées, nous recommandons d'appliquer des plombs ou des coins composés de Masticoque RECKLI-Epoxy GF ou d'utiliser une exécution du moule en plusieurs pièces.

Fabrication de la chape support en Masticoque RECKLI Epoxi-GF

Le caoutchouc Silicone doit être parfaitement polymérisé. Pour obtenir une séparation efficace entre le moule souple et son support, il est nécessaire d'appliquer à la surface du silicone deux couches régulières de Cire de décoffrage RECKLI. Chaque couche doit être parfaitement sèche avant toute autre intervention.

Cire de décoffrage RECKLI

Cire contenant un solvant, agent séparateur pour matières synthétiques
 Consommation: env. 100 à 200 g/m²

Selon la configuration de l'original et sa complexité, il peut être nécessaire de réaliser le support en deux parties ou plus. Pour concrétiser les lignes de séparation du support, on peut utiliser du mastic de vitrier ou de l'argile. Des profils seront taillés dans l'épaisseur de l'argile pour constituer des guides d'assemblage (fig. 8).



9
RECKLI-Epoxy-GF Spachtel als Stützform aufspachteln
Apply supporting mould of RECKLI-Epoxy-GF Filler by trowel
Confection du support en Masticoque RECKLI Epoxy-GF



10
2-teilige Stützform mit angeformtem Führungsprofil abnehmen
Remove 2-piece supporting mould with guiding profile
Séparation et extraction des demi-coquilles

derlich sein, die Stützform zwei- oder mehrteilig auszubilden.

Für die dann erforderliche Absperrung der Formenteile wird handelsüblicher Fensterritt oder Ton verwendet. In den Kitt werden Profilierungen eingeschnitten, die als Führungsleisten beim Zusammensetzen der Formenschalen dienen. (Bild 8) Danach wird RECKLI-Epoxy-GF Spachtel in einem Arbeitsgang bis zu 5 mm dick aufgespachtelt. (Bild 9)

Zur Aussteifung und Stabilisierung können in die frische Spachtelmasse Leisten, Hohlprofile, Schaumstoffschnüre oder Gewebestreifen eingebettet werden.

RECKLI-Epoxy-GF Spachtel

zweikomponentiger, lösungsmittelfreier, nahezu schrumpffreier, glasfaserverstärkter Kunststoffspachtel

Verarbeitungszeit: ca. 15 Minuten

Verbrauch: je mm Schichtstärke ca. 1,25 kg/m²

Nach dem Erhärten von RECKLI-Epoxy-GF Spachtel wird die daraus hergestellte Stützform entformt. (Bild 10)

Zur Vermeidung von Verletzungen an den scharfen Kanten und vorstehenden Glasfasern sollte die Form mit Sandpapier entgratet und geschliffen werden. Danach können dann noch Hohlprofile, Winkelleisten, Kanthölzer oder Latten zur Aussteifung und Gurtung der Gesamtform wiederum mit RECKLI-Epoxy-GF Spachtel angespachtelt werden. (Bild 12)

Hierdurch wird auch die ausreichende Standsicherheit der kompletten Form beim Füllen gegeben. Um einen kraftschlüssigen Verbund zu erreichen, müssen die anzuspachtelnden Profile selbstverständlich öl-, fett- und wachsfrei sein und die Haftpunkte

mould in two or more sections. Commercially available window putty or clay is used for the necessary shutting off of the mould sections. Profiles are cut into the putty and serve as guiding rails when connecting the mould shells (Pict. 8).

Following this, RECKLI Epoxy GF Filler is applied in one stage to a maximum thickness of 5 mm (Pict. 9).

For stiffening and stabilizing, it is possible to embed blocks, hollow sections, foam-rubber cords or webbing strips in the fresh putty.

RECKLI Epoxy GF Filler

two-component, solvent-free practically shrinkage-free fibreglass-reinforced plastic filler

Workable time: approx. 15 minutes

Quantity required: per mm layer thickness approx. 1.25 kg/sqm

When the RECKLI Epoxy GF Filler has hardened, the resulting supporting form is de-hutted (Pict. 10).

In order to avoid injuries caused by the sharp edges and protruding fibre glass, the mould should be deburred and smoothed using sand paper. Following this, hollow sections, angled blocks, wooden edges or strips for the stiffening or ribbing of the complete mould can still be filled in using RECKLI Epoxy GF Filler (Pict. 12).

This also ensures the adequate stability of the complete mould when pouring. To obtain strong adhesion, the sections to be filled must, of course, be oil-, grease- and wax-free and the adhesive points on the supporting mould must be roughened using sand paper.

Le Masticoque RECKLI Epoxy-GF sera alors appliqué par couches successives de 5 mm d'épaisseur (fig. 9).

Pour raidir la coque, on peut incorporer dans le Masticoque RECKLI Epoxy-GF encore pâteux, des profils métalliques, bois ou des tissus de renforcement.

Masticoque RECKLI Epoxy-GF

mastic synthétique à deux composants sans solvant, à très faible retrait, renforcé de fibres de verre.

Ouvrabilité: env. 15 minutes

Consommation: env. 1,25 kg/m² par mm d'épaisseur

Après durcissement du Masticoque RECKLI Epoxy-GF, la coque sera séparée du moule souple (fig. 10).

Les pièces seront ébavurées au papier de verre pour éviter tout risque de blessure sur les arêtes vives ou les fibres apparentes. On pourra alors en profiter à l'aide du Masticoque Epoxy-GF pour fixer un piètement destiné à assurer la stabilité de l'ensemble (fig. 12).

Pour des raisons de bonne adhérence, les pièces rapportées devront bien évidemment être exemptes d'huile, de graisse ou de cire et dépolies au papier abrasif.



11
Elastische Silikonkautschukmatrize vorsichtig abziehen
Carefully peel off elastic silicone rubber matrix
Démoulage de la matrice élastique



12
Fertige Stützform mit angespachteltem Holzrahmen und eingelegter Silikonkautschukmatrize
Finished supporting mould complete with wooden frame and inserted silicone rubber matrix
Moule prêt à l'emploi, muni de renforts stabilisateurs

an der Stützform durch Schleifen mit Sandpapier aufgeraut werden.

Entformen der elastischen Silikonkautschukform

Nach dem Abnehmen der Stützform wird die elastische Silikonkautschukmatrize entformt. Dabei ist darauf zu achten, dass sie nicht mit Gewalt vom Urmodell abgezogen wird, sondern je nach Formgebung aus den Unterschneidungen und Versatztiefen zunächst langsam und vorsichtig unter Ausnutzung der Dehnung des Silikons herausgewunden und dann insgesamt vom Modell abgezogen wird. (Bild 11)

Um Deformierungen und Beschädigungen an der Silikonform zu vermeiden, sollte sie zur Lagerung und Aufbewahrung immer wieder in die Stützform eingelegt werden (Bild 12).

Als Abgussmaterialien für die Kopien eignen sich Beton, Mörtel, Gips aber auch verschiedene Kunststoffe. Bitte fordern Sie unsere Beratung an.

Lagerung der Silikonformen

Generell gilt, dass Formen aus kondensationsvernetzten Silikonem nicht für die Ewigkeit bestimmt sind. Sie unterliegen einem fortschreitenden Alterungsprozess, der sich in einem kontinuierlichen Schrumpfen und Oberflächenveränderungen zeigt.

Es sollte deshalb immer das Original oder z.B. ein Replikat aus Gips aufbewahrt werden, um hiervon schnell und kostengünstig wieder eine Abformung zu machen.

Sollten Formen unbedingt länger aufbewahrt werden müssen, so empfehlen wir, additionsvernetzte Silikonem zu verwenden, z.B. RECKLI-Silikonem der Reihe AV oder auf die besonders lagerstabilen RECKLI-PUR-Elastomere auszuweichen.

Deshuttering of the elastic silicone rubber mould

After removing the supporting mould, the elastic silicone matrix is stripped. Care must be taken not to use force when removing the matrix from the master mould. Depending on the form, it should first be slowly and carefully loosened away from the undercuts and offset recesses, taking advantage of the elasticity of the silicone. The matrix should then be peeled from the mould completely (Pict.11).

In order to prevent deforming and damage to the silicone mould, it should always be replaced in the supporting mould when not in use or when stored (Pict. 12).

Concrete, mortar, plaster of Paris and various plastics are suitable as materials for the production of copies. Please consult our advice service.

Storage of silicone moulds

In general one can say that condensation-cured silicone moulds do not have an everlasting life. They are suffering under a progressive ageing process, which shows a continuous shrinkage as well as changes of the surface.

Therefore we recommend to keep always the original mould, or for example a gypsum replica, to make a quick and reasonable casting possible at any time.

In case the moulds must be kept longer, we suggest to work with addition-cured silicones e.g. RECKLI-silicones of our line AV or to choose our especially store-stable RECKLI-PUR-Elastomeres.

Démoulage de la matrice en caoutchouc Silicone

Le démolage de la matrice élastique devra se faire en douceur, sans forcer en profitant de l'élasticité du silicone pour extraire les endroits difficiles ou en contre dépouilles (fig. 11).

Pour éviter toute déformation définitive du moule, veiller toujours à le repositionner dans son support (fig. 12).

Lors du tirage des épreuves, on peut utiliser des matériaux tels que béton, plâtre, mortier ou diverses matières synthétiques. A ce sujet, veuillez nous consulter.

Entreposage des moules en silicone

En général les moules en silicone polycondensation n'ont pas une durée d'utilisation illimitée. Ils souffrent de l'usure du temps, ceci se manifestant par un rétrécissement continu et une altération de la surface.

C'est pourquoi il faut toujours conserver l'original ou bien, par exemple, une copie en plâtre, afin d'être en mesure de refaire un moulage rapide et bon marché.

Dans le cas où les moules doivent obligatoirement être conservés plus longtemps, nous conseillons l'utilisation de silicones polyaddition, par exemple les silicones RECKLI de la gamme AV, ou bien encore de nos robustes Elastomères Polyuréthane RECKLI.

Unser Produktionsprogramm

- **Wiederverwendbare Strukturmatrizen**
- **1x-Schalungen**
- **Polyurethan-Elastomere für Abformungen**
- **Silikon-Elastomere für Abformungen**
- **Formen- und Modellbau-Harze**
- **Versiegelungen**
- **Trennmittel**
- **Schlauch- und Kabelbrücken aus PUR**

Our product range

- **Reusable Formliners**
- **One-Timer Formliners**
- **Polyurethane Rubbers**
- **Silicones for Mould and Pattern Making**
- **Cold Cure Resins for Moulding & Modelling**
- **Sealants**
- **Release Agents**
- **Hose & Cable Tunnels made from PUR**

Notre gamme de produits

- **Matrices de coffrage multi-usage**
- **Matrices 1 emploi**
- **Elastomères Polyuréthane**
- **Elastomères Silicone**
- **Résines Epoxy**
- **Vernis**
- **Agents de démoulage**
- **Pontets de protection PU pour câbles et tuyaux**



**Strukturmatrizen
Abformtechnik
Formen- und
Modellbauharze**

RECKLI GmbH

Adresse/Address: Eschstraße 30

44629 Herne

Germany

Tel. +49 2323 1706-0

info@reckli.de

Postadresse/Mailing Address: Postfach 10 13 29

44603 Herne

Germany

Fax +49 2323 1706-50

www.reckli.de