



**PRODESCO, S.L.**

Aviación, 44  
46940-MANISES  
VALENCIA  
ESPAÑA

E-mail [admon@prodesco.es](mailto:admon@prodesco.es)

Teléfonos 0034961546564-0034961545588

Fax 0034961533025

## RESERVANTE

Es un compuesto a partir de caucho natural preparado especialmente para conseguir interior de moldes libre de oclusiones y con una reproductividad perfecta. Una vez el reservante está seco, se obtiene un molde elástico y resistente, tanta más cuanto más gruesa sea la superficie.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Sólidos totales (%):	59 +/- 1
- Ph:	10 +/- 1
- Viscosidad BROOKFIELD RVT a 20°C: ( # 2/50 r.p.m., Cps)	< 500
- Fuerza de rotura (Film 5 *10 cm)(Kg):	12 +/- 2
- Elongación (%):	1100 +/- 100

## MODO DE EMPLEO

Limpiar perfectamente la superficie del objeto a reproducir, con el fin de evitar imperfecciones en el molde, procurando que esté totalmente seco en el momento de su utilización

Aplicación por inmersión:

Llenar la cubeta de trabajo despacio, con el fin de no espumar. Dejarlo reposar de forma que el aire ocluido suba a la superficie y se pueda eliminar.

A continuación introducir el original despacio, en función del tiempo que permanezca inmerso conseguiremos mayor o menor espesor.

Secar, sin desmoldear, a temperatura ambiente o en una estufa a 70-80°C, procurando que el calor no sea directo.

Si se quiere acelerar el proceso de secado, sugerimos hacer una capa delgada, secar hasta que aún se marquen los dedos, e ir repitiendo sucesivamente esta operación hasta conseguir el grosor deseado. El Reservante estará completamente seco cuando el color cambie de blanco a caramelo.

Debido a su extraordinaria elasticidad, sobre todo en capas finas, recomendamos la confección de un contramolde de escayola con el fin de que durante el proceso de reproducciones el molde del Reservante no se deforme.



**PRODESCO, S.L.**

Aviación, 44  
46940-MANISES  
VALENCIA  
ESPAÑA

E-mail [admon@prodesco.es](mailto:admon@prodesco.es)

Teléfonos 0034961546564-0034961545588

Fax 0034961533025

---

#### Procedimiento de colada:

Mientras que en procedimiento de inmersión la película de látex se forma en la parte exterior del molde, en el procedimiento por colada, esta tiene lugar en la parte interior del molde.

Normalmente se emplean moldes huecos de 2 o más piezas basándose en material poroso tal como porcelana sin esmaltar o yeso, que tiene una abertura parecida a la de un embudo, a través de la cual se vierte la mezcla de látex en su interior, en caso necesario precalentándolos.

Una vez el producto dentro del molde, por filtración del suero, en la pared interior del mismo se forma una película que con el tiempo se va espesando. Cuando se ha alcanzado el espesor de pared deseado, la mezcla de látex restante, todavía líquida, se hace salir por la abertura.

El molde cerrado se deja en reposo hasta un completo secado.

#### Procedimiento por pincel:

Este procedimiento nada tiene que ver con los anteriormente expuestos. Este proceso corresponde a la técnica cerámica en la que se desea reservar superficies cerámicas que no se quieren esmaltadas o pintadas como el resto de la pieza.

La superficie que se desea reservar, será cubierta por una capa del látex reservante mediante pincel (uso directo), se espera a que se seque. Una vez seco se repetirá esta operación una o dos veces más, hasta conseguir la altura de la capa deseada. Si más tarde se quiere esmaltar la pieza se debe tener cuidado de no cargar de agua el esmalte, debido a que el esmalte se escurrirá por el látex formando chorreones.

Cuando se seque el esmalte podremos quitar con cuidado la capa de látex y pasar a la cocción. Se debe de tener cuidado especialmente al aplicar el látex a pincel si se desea un contorno nítido. Una aplicación creando un contorno con dientes de sierra implicará desconchamientos de esmalte crudo estropeando la decoración.

#### Recomendaciones de almacenamiento:

- Consérvese siempre los envases bien cerrados.
- La capa seca en la superficie del líquido no debe intentarse mezclar con el resto del producto, pues no es redispersable.
- Protéjase el producto de las temperaturas extremas.
- Aléjese el envase de los focos de calor directo.
- El cobre y sus aleaciones contaminan el látex.
- No es aconsejable prolongar el almacenamiento durante más de tres meses.