



Smalti e resine

Scopri gli smalti epossidici colorati, disponibili in numerose tinte coprenti e trasparenti.



Puoi scegliere uno dei colori della gamma o mescolarne due a piacere per ottenere nuove tinte personalizzate.

Una volta ottenuto il colore desiderato, per ottenere l'indurimento dovrai miscelarlo con l'indurente più adatto.

Infine metti i soggetti appena decorati a cuocere nel forno di essiccazione a circa 70° C per almeno due ore.

Se i soggetti non potessero essere scaldati, basterà lasciarlo essiccare in assenza di polvere per non meno di 24 ore.

Al termine della catalisi potrai maneggiare gli oggetti decorati.

Ora dai sfoggio alla creatività decorando i tuoi prodotti in modo unico e personale, con l'aiuto dei dispositivi per la smaltatura.



La gamma di smalti dall'effetto fluorescente, vivaci e brillanti, è composta da cinque tinte NEON coprenti e cinque tinte FLUO trasparenti.

N.B. - date le particolari caratteristiche dei pigmenti utilizzati, tutti questi smalti devono essere miscelati con uno degli indurenti per superfici curve : 184/1 , 184/3 , 184/5.

Smalti e resine

Cabe mette a disposizione dei propri clienti una vasta gamma di smalti e resine; sono disponibili in varie tinte coprenti o trasparenti ed è inoltre possibile mescolare due o più smalti coprenti per ottenere la sfumatura desiderata.

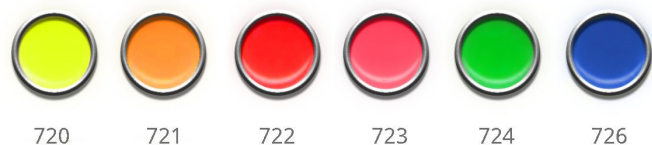
> COATING ENAMELS • SMALTI COPRENTI



> TRANSPARENT ENAMELS • SMALTI TRASPARENTI



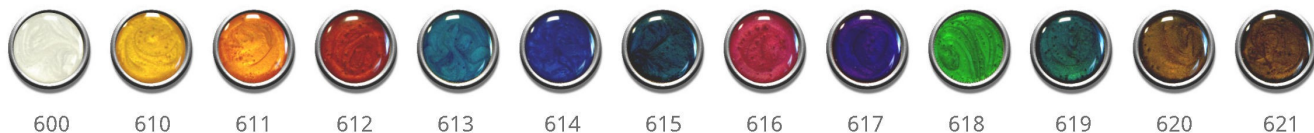
> NEON ENAMELS • SMALTI NEON



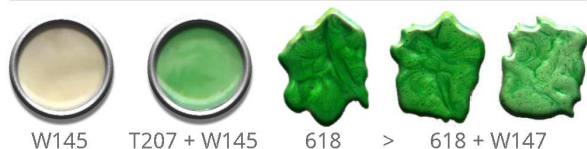
> FLUO ENAMELS • SMALTI FLUORESCENTI



> METALLESCECENT ENAMELS • SMALTI METALLESCECENTI



> MOTHER-OF-PEARL • MADREPERLA



> GLITTER



> METALLIZED • METALLIZZATI





Scelta dell'indurente

Per scegliere l'indurente più adatto, bisogna tenere in considerazione diversi aspetti.

Nella tabella sono riportati gli indurenti disponibili e le caratteristiche dei pezzi per i quali verranno utilizzati.

Impiego richiesto	Indurente	Descrizione
La superficie del pezzo è piana con bordi	177	È un indurente molto fluido, scorre con facilità sulla superficie ed è autolivellante. Si può utilizzare con smalti coprenti e trasparenti. Cuoce a 70/80° per 80/90 minuti. Le proporzioni di utilizzo sono: 45g per 100g di smalto
- La superficie è piana senza bordi - Si vuole ottenere un effetto lenticolare (bombato)	180	Perfettamente incolore e molto brillante, è poco aggressivo e può essere utilizzato per la copertura di tutti gli adesivi stampati. Uno speciale componente consente ottimi risultati di bombature e di tenuta durante la cottura in forno. Permette la smaltatura su pezzi senza bordi ma così facendo riduce l'effetto lenticolare. Le proporzioni di utilizzo sono: 45g per 100g di smalto
La superficie è curva o inclinata	184/1 184/3 184/5	Si usano per pezzi curvi (con progressiva inclinazione). Per la miscelazione utilizzare contenitori a fondo piano, e spatola a punta piatta: amalgamare bene in senso orario e antiorario ma non velocemente per evitare la formazione eccessiva di bolle d'aria. IMPORTANTE: non lasciare mai aperti i barattoli di indurenti perché potrebbero cristallizzare! Le proporzioni di utilizzo sono: 40g per 100g di smalto
- Lo smalto deve essere levigato - Una parte smaltata deve essere reintrodotta in forno	209	Si usa sui pezzi piani con bordi. Prodotto di durezza eccezionale, levigabile dopo 24 h. Ha un tempo di utilizzo molto lungo. Data la forte resistenza al calore, viene impiegato per la smaltatura double-face. Le proporzioni di utilizzo sono: 33g per 100g di smalto
- Il soggetto da decorare non può essere riscaldato - Lo smalto deve potersi piegare dopo l'indurimento.	850	Asciuga perfettamente a temperatura ambiente in 20h, pertanto si può utilizzare quando i vari materiali di fondo tipo zappon, vernici, inchiostri, colle ed affini creano problemi durante la cottura a forno. Le proporzioni di utilizzo sono: 60g per 100g di smalto
La superficie è curva o inclinata	114P 114T	I due indurenti 114P (piano) e 114T (Tixotropico) si usano rispettivamente per pezzi piani e curvi. Possono essere miscelati per ottenere la densità desiderata. Sono estremamente duri, quindi adatti ad essere levigati. Le proporzioni d'uso sono: 40g su 100 g di smalto

Miscelare le giuste percentuali di smalto e indurente è imperativo per ottenere smaltature di qualità: per questo sarà necessario utilizzare una bilancia elettronica con precisione di 0,1g



Nati nel 1969 a Milano siamo oggi uno dei poli mondiali di riferimento per la fusione centrifuga (spin casting) di leghe di zinco o stagno direttamente in matrici di gomma siliconica.

Progettiamo e spediamo in tutto il mondo:

- Impianti per produrre e decorare minuterie metalliche in lega di zinco o stagno
- Gomma siliconica per realizzare i migliori stampi per colata centrifuga

Con i nostri prodotti potrai:

- Riprodurre in metallo o resina innumerevoli articoli come fibbie, accessori moda, bottoni e molto altro
- Smaltare decorare i tuoi prodotti con colorate resine epossidiche, ottenendo svariati effetti grazie ai vari indurenti.



Cabe S.r.l.

Sede Operativa: Via Gallarate 48, 20019 Settimo Milanese (MI) Italia

Sede Legale: Via Milano 31, 20090 Cesano Boscone (MI) Italia

Tel: +39 02 4583341

Fax: +39 02 4503176

info@cabemilano.com

www.cabemilano.com