KÖRAFORM A 50

Additionsvernetzende zweikomponentige Silikongießmasse mit hoher Härte Shore A

- **Dünnfließend und sehr gute Gießharzbeständigkeit**
- **Nahezu schrumpffrei beim Aushärten**
- **Aushärtung kann über Wärme beschleunigt werden**
- **Reproduktion von Urmodellen (Stereolithographieteile)**
- **Herstellung von Dämpfungselementen, Gummiteilen, Druckwalzen, usw.**
- **Hohe mechanische Festigkeit**

TECHNISCHE DATEN

	KÖRAFORM A 50 A Komponente A	**KÖRAFORM A 50 B** Komponente B		
Farbe	beige	transparent		
Viskosität	60.000	1.200	mPas	
Dichte	1,35	0,97	g/cm³	DIN 53 479 [1])
	Mischung			
Mischungsverhältnis	10 : 1		Nach Gewicht	
Viskosität	28.000		mPas	[1])
Topfzeit	60		Minuten	[1])
Entformbar nach	12		Stunden	[1])
	Vulkanisat			
Härte Shore A	48			DIN 53 505 [2])
Zugfestigkeit	4,6		N/mm²	DIN 53 504 S 3 A [2])
Reißdehnung	300		%	DIN 53 504 S 3 A [2])
Weiterreißwiderstand	9		N/mm	ASTM D 624 Form B[2])
Linearer Schwund	0,1		%	Nach 7 Tagen

Der Platinkatalysator befindet sich in der A-Komponente
[1] = Gemessen im Normalklima DIN 50 014-23/50-2
[2] = Vulkanisat, gemessen nach 14 Tagen Lagerung im Normalklima DIN 50 014-23/50-2

Verarbeitung

Vor der Verarbeitung A- und B-Komponente gut aufrühren! A- und B-Komponente im Mischungsverhältnis 10 : 1 nach Gewichtsanteilen abwiegen und mit der Spachtel oder dem Rührwerk mischen, bis die Masse homogen ist. Mit dem Mischen beginnt die Topfzeit von 60 Minuten, in der KÖRAFORM A 50 zu verarbeiten ist (Gießen bzw. Streichen mit dem Pinsel). Die Entformung kann frühestens nach 12 Stunden erfolgen.
Für absolute Blasenfreiheit des Vulkanisats ist vor dem Verguss das gemischte Silikon im Vakuum zu entgasen (etwa 5 - 10 Minuten bei 10 - 20 mbar). Die Aushärtung kann mit Wärme beschleunigt werden.

Aushärtestörung (Inhibierung)

Bestimmte Stoffe können das Aushärteverhalten von additionsvernetzenden Silikonen stören oder auch ganz verhindern. Typische Anzeichen dafür sind klebrige Oberflächen des Silikons zu den Kontaktflächen.
Die folgenden Substanzen sind besonders kritisch zu betrachten:

- Stickstoffhaltige Stoffe (Amine, Polyurethane, Epoxidharze, ...)
- schwefelhaltige Stoffe (Polysulfide, Polysulfone, Natur- und Synthesekautschuk (EPDM))
- Organometallverbindungen (Organozinnverbindungen, Vulkanisat und Härter von kondensationsvernetzenden Silikonen)

Beim Abformen unbekannter Substrate ist auf jeden Fall eine Verträglichkeitsprüfung durchzuführen.

Lösungs- und Reinigungsmittel

Zum Entfernen frischer Masse KÖRASOLV GL verwenden. Reste im Rühr- oder Gießgefäß lässt man am besten aushärten, um sie dann abzuziehen.

Besondere Hinweise

Lagerung

KÖRAFORM A 50 A- und B-Komponente ist bei Lagerung zwischen 5 °C und 30 °C im dicht geschlossenen Originalgebinde mindestens 12 Monate optimal zu verarbeiten.

Sicherheit

Für den Umgang mit unseren Produkten beachten Sie bitte die Hinweise auf unseren EG-Sicherheitsdaten-blättern und die Sicherheitshinweise auf unseren Gebinde-Etiketten. Insbesondere sind die Vorschriften der Gefahrstoffverordnung und die Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten. Bewahren Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt des von Ihnen eingesetzten Produktes griffbereit auf. Es gibt wertvolle Hinweise für den sicheren Umgang, zur Entsorgung und bei Unfällen.

Liefereinheiten

KÖRAFORM A 50 A:	Eimer 22 kg Fass 200 kg
KÖRAFORM A 50 B:	Kanister 2,2 kg

Bei den o. a. Werten handelt es sich um produktbeschreibende Daten. Die verbindlichen Produktspezifikationen sind dem Datenblatt "Lieferspezifikationen" zu entnehmen. Weitere Angaben zu Produkteigenschaften, toxikologischen, ökologischen und sicherheitsrelevanten Daten finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Produkt- und Merkblattänderungen behalten wir uns vor.

Mit weiteren Informationen und technischer Beratung steht unsere Anwendungstechnik gerne zur Verfügung.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.

Ausgabe: Mai 2012
CHT R. BEITLICH GMBH
Werk Geretsried, Breslauer Weg 123, 82538 Geretsried, Deutschland
Telefon: 08171/3456-0, Fax: 08171/3456-26, Email: info@cht.com, Homepage: www.cht.com