

KÖRAFORM A 30151

Charakterisierung

Hoch reißfeste, additionsvernetzende Silikongießmasse mit niedriger Härte (Shore A) und hoher Festigkeit

Technische Daten

	A-Komponente	B-Komponente		
	KÖRAFORM A 30151 A	KÖRAFORM A 34125 B	KÖRAFORM A 34144 B	
Farbe	Weiß	Blau	Blau	
Dichte	1,12	1,12	1,12	g/cm ³ DIN 53 479 ¹⁾
	Gemisch			
Mischungsverhältnis		1 : 1	1 : 1	Nach Gewicht ¹⁾
Viskosität		7000	7000	mPa·s ¹⁾
Topfzeit		5	60	min ¹⁾
Entformbar nach		25	360	min ¹⁾
	Vulkanisat			
Härte Shore A		20		DIN 53 505 ²⁾
Zugfestigkeit		3,5		N/mm ² DIN 53 504 S3A ²⁾
Reißdehnung		400		% DIN 53 504 S3A ²⁾
Weiterreißwiderstand		20		N/mm ASTM D 624 Form B ²⁾
Der Platinkatalysator befindet sich in den B-Komponenten.				
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				

Haltbarkeit / Lagerung

Die A- und B-Komponenten sind bei einer Lagerung zwischen 5 - 30 °C im dicht geschlossenen Gebinde mindestens 12 Monate optimal zu verarbeiten.

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.

Eigenschaften

- Sehr niedrige Viskosität zum einfachen Entgasen und Vergießen
- Zwei B-Komponenten mit verschiedenen Topfzeiten und Aushärtezeiten
- Nahezu schrumpffrei beim Aushärten
- Aushärtung durch Wärmezufuhr beschleunigbar
- Hohe mechanische Festigkeit

Anwendungstechnik

Anwendungsgebiete

Das Produkt ist prädestiniert für die Herstellung von Negativformen mit starken Hinterschneidungen.

Verarbeitung

Arbeitsvorbereitung

Vor der Verarbeitung KÖRAFORM A 30151 ist die B-Komponente gut aufzurühren, damit evtl. abgesetzte Füllstoffe homogen verteilt werden.

Zu der A-Komponente wird die B-Komponente im Mischungsverhältnis 1 : 1 nach Gewicht dazu gegeben und mit der Spachtel oder dem Rührwerk gemischt, bis die Masse einheitlich ist. Mit dem Mischen beginnt die Topfzeit, in der KÖRAFORM A 30151 zu verarbeiten ist (Gießen bzw. Streichen mit dem Pinsel). Die Entformung kann frühestens nach 25 Minuten (KÖRAFORM 34125) oder 5 - 6 Stunden (KÖRAFORM 34144) erfolgen.

Für absolute Blasenfreiheit des Vulkanisats ist vor dem Verguss das gemischte Silikon im Vakuum zu entgasen. Durch Zugabe von bis zu 0,2 Gewichts-Prozent KÖRAFORM TM in die Mischung kann die Viskosität bis hin zur Standfestigkeit erhöht 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, Melaminharze, Aminoplaste...)
- schwefelhaltige Stoffe (Polysulfide, Polysulfone, Natur- und Synthetikgummi (EPDM))
- Organometallverbindungen (Organozinnverbindungen, Vulkanisat und Härter von kondensationsvernetzenden Silikonen)

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

Besondere Hinweise

Einstellung von verschiedenen Topfzeiten:

	34144	34125	TZ (min)
Mischungsverhältnis	1	1	12
Mischungsverhältnis	2	1	15
Mischungsverhältnis	3	1	18
Mischungsverhältnis	5	1	25
Mischungsverhältnis	6	1	30

Die Einstellung der gewünschten Topfzeit durch beide B-Komponenten erfolgt nach dem in der Tabelle angegebenen Mischungsverhältnis. Danach wird die A-Komponente im Mischungsverhältnis 1 : 1 mit der abgemischten B-Komponente nach Gewichtsteilen gemischt.

Lösungs- und Reinigungsmittel

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

Sicherheit

Für den Umgang mit unseren Produkten beachten Sie bitte die Hinweise auf unseren EG-Sicherheitsdatenblättern 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 30151 A: 5 kg Gebinde
KÖRAFORM A 34125 B: 5 kg Gebinde
KÖRAFORM A 34144 B: 5 kg Gebinde

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: August 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