KÖRAFORM A 69

Charakterisierung

Additionsvernetzende zweikomponentige Silikongießmasse mit hoher Härte (Shore A)

Technische Daten

	KÖRAFORM A 69 A Komponente A	**KÖRAFORM A 69 B** Komponente B		
Farbe	schwarz	beige		
Viskosität	1.600	1.300	mPa·s	
Dichte	1,38	1,43	g/cm³	DIN 53 479 [1])
	Mischung			
Mischungsverhältnis	1 : 1		Nach Gewicht	
Viskosität	1.400		mPa·s	[1])
Topfzeit	24		Stunden	[1])
Vulkanisationszeit	48 - 72		Stunden	[1])
	60		Minuten	bei 70 °C, Schichtdicke 5 mm
	Vulkanisat			
Härte Shore A	60			DIN 53 505 [2])

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

Haltbarkeit/Lagerung

KÖRAFORM A 69 A- und B-Komponente ist bei Lagerung zwischen 5 °C und 30 °C im dicht geschlossenen Originalgebinde mindestens sechs 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

- Niedrige Viskosität für einfachen Verguss
- Nahezu schrumpffrei beim Aushärten
- Aushärtung kann über Wärme beschleunigt werden
- Hohes elektrisches Isolationsvermögen
- Gute Wärmeleitfähigkeit
- Zur Herstellung von Heizpatronen

Anwendungstechnik

Verarbeitung

Vor der Verarbeitung A- und B-Komponente gut aufrühren! A- und B-Komponente im Mischungsverhältnis 1 : 1 nach Gewichtsanteilen abwiegen und mit einem Spachtel oder einem Rührwerk mischen, bis die Masse homogen ist. Mit dem Mischen beginnt die Topfzeit von 24 Stunden (schwarz) in der KÖRAFORM A 69 zu verarbeiten ist. Die Entformung kann frühestens nach 48 - 72 Stunden (schwarz) bei Raumtemperatur, oder nach 1 Stunde bei Aushärtung in der Wärme (70 °C, 5 mm Schichtdicke) 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, ...)
- 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.

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 69 A:	Hobbock mit 35 kg
Köraform A 69 B:	Hobbock mit 35 kg

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: Juli 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