KÖRAFORM A 28

Additionsvernetzende zweikomponentige Silikongießmasse mit mittlerer Shore A-Härte

- **Einsetzbar in der keramischen Industrie und zur Reproduktion von Urmodellen (Stereolithographie-teilen)**
- **Vernetzt bei Temperaturen ab 23 °C, selbst unter völligem Luft- und Feuchtigkeitsabschluss**
- **Einfache Verarbeitung**
- **Sehr gute mechanische Eigenschaften insbesondere Weiterreißwiderstand**
- **Vernetzung zu widerstandsfähigen gummielastischen Vulkanisat ohne Reaktionswärme**
- **Sehr gute Gießharzbeständigkeit**
- **Geeignet für Polyesterabformungen**

TECHNISCHE DATEN

	KÖRAFORM A 28 Komponente A	**KÖRAFORM A 28 B** Komponente B	**KÖRAFORM A 28 S B** Komponente B		
Farbe	transparent	transparent	transparent		
Viskosität	29 000	1.000	1.000	mPa·s	Brookfield HBTD [1])
Dichte	1,08	0,97	0,97	g/cm³	DIN 53 479 [1])
	Mischung				
Mischungsverhältnis	10 : 1			Nach Gewicht	
Viskosität	21.000			mPa·s	Brookfield HBTD [1])
Topfzeit	90 (A 28 B) / 30 (A 28 S B)			Minuten	[1])
Entformbar nach	16 (A 28 B) / 8 (A 28 S B)			Stunden	[1])
	Vulkanisat				
Härte Shore A	28				DIN 53 505 [2])
Zugfestigkeit	5,6			N/mm²	DIN 53 504 S 3 A [2])
Reißdehnung	400			%	DIN 53 504 S 3 A [2])
Weiterreißwiderstand	22			N/mm	ASTM D 624 Form B[2])
Linearer Schwund	0,1			%	Nach 7 Tagen

[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
Der Platinkatalysator ist in der B-Komponente

VERARBEITUNG

Arbeitsvorbereitung

Vor der Verarbeitung A- und B-Komponente gut aufrühren! A- und B-Komponente im Mischungsverhältnis 10 : 1 nach Gewichtsteilen abwiegen und mit der Spachtel oder dem Rührwerk mischen, bis die Masse homogen ist. Mit dem Mischen beginnt die Topfzeit von 30/90 Minuten, in der KÖRAFORM A 28 zu verarbeiten ist (Gießen bzw. Streichen mit dem Pinsel). Die Entformung kann frühestens nach 8/16 Stunden erfolgen.
Für absolute Blasenfreiheit des Vulkanisats ist vor dem Verguss das gemischte Silikon im Vakuum zu entgasen (ungefähr 5 - 10 Minuten bei 10 - 20 mbar). Die Aushärtung kann mit Wärme beschleunigt werden.

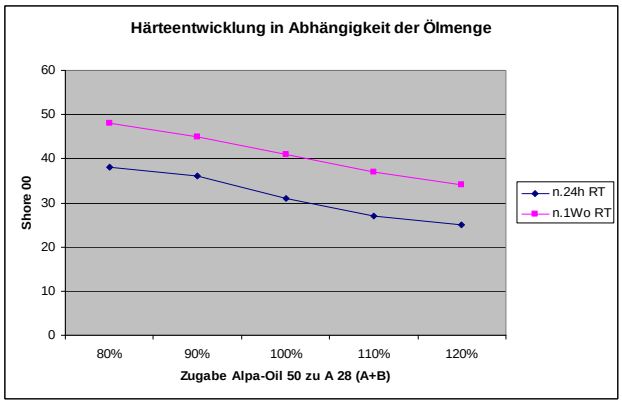
Aushärtestörung (Inhibierung)

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.

Verdünnung mit Alpa-Oil 50:



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 28 A- und B-Komponente ist bei Lagerung zwischen 5 °C bis 30 °C im dicht geschlossenen Originalgebinde mindestens sechs Monate optimal zu verarbeiten.

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 28 A: Eimer mit 22 kg
KÖRAFORM A 28 B: Kanister mit 2,2 kg
KÖRAFORM A 28 S B: Kanister mit 2,2 kg

Andere Gebindegrößen auf Anfrage

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