MM922

Charakterisierung

MM922 ist ein 2-komponentiges, kondensationsvernetzendes Silikonelastomer. Im ausgehärteten Zustand ist es ein außergewöhnliches flexibles Silikonelastomer, mit sehr guten mechanischen Eigenschaften und einer guten Lagerstabilität. Es eignet sich für den Formbau von komplexen Mustern und formt extrem gut feine Details ab. Durch die geringe Härte ist es bestens zur Abformung von sehr starken Vertiefungen geeignet.

Vorteile und Besonderheiten:

- Hoher Weitereißwiderstand
- Feinste Detailabformung
- Leicht zu entlüften
- Gute Formstabilität

TECHNISCHE DATEN

	MM922 Komponente A	**CAT** Komponente B		
Farbe	Beige	-		
Viskosität	25.000	200	mPa·s	Brookfield HBTD
	Mischung			
Vernetzungsart	Kondensation			
FDA	Nein			CFR (21] 177.2600
Mischungsverhältnis	20 : 1		Nach Gewicht	
Mischviskosität	19.000		mPa·s	Brookfield HBTD
Topfzeit	>45		Min	
Entformzeit	8		h	
Ausgehärtetes Produkt	**Nach 7 Tagen bei 23°C +/-„°C und 50% +/-5% Luftfeuchte**			
CTE Linear	246		ppm/°C	
CTE Volumetrisch	738		ppm/°C	
Härte Shore A	22			ASTM D 2240-95
Arbeitstemperatur	-50 bis 200		°C	AFS_1540B
Zugfestigkeit	3,64		MPa	ISO 37
Dehnung	497		%	ISO 37
Elastizitätsmodul	1,5		MPa	
Kraft bei 100% Dehnung	0,93		MPa	
Weiterreißwiderstand	26,24		kN/m	ISO 34-1
Linearer Schrumpf	0,4		%	
SG Dichte	1,26			BS ISO 2781

Haltbarkeit / Lagerung

Bei sachgemäßer Lagerung beträgt die Lagerfähigkeit ca. 12 Monate. Dieses Produkt ist in ungeöffneten Originalgebinden bei einer Temperatur von max. 40°C trocken und frostfrei zu lagern.

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.

Anwendungstechnik

Verarbeitung

Der Aushärteprozess beginnt mit der Zugabe des Katalysators. Unter normal Temperatur- und Luftfeuchtigkeitsbedingungen sind die typischen Produkteigenschaften, wie in der Tabelle oben beschrieben. Sollte das Silikon mit aggressiven Chemikalien, wie Polyesterharz oder Epoxide mit hohem Styrolgehalt Kontakt haben, empfiehlt es sich, das Silikonelastomer vor dessen Verwendung 48 Stunden zu trocknen.

Anwendung

100 Gewichtsanteil des Basis Silikonelastomers und 5g Gewichtsanteil des Katalysators werden in ein geeignetes Kunstoff- oder Metalgefäß gegeben. Das Volumen des Mischgefäßes sollte ausreichend sein, um die anfängliche Ausdehnung, während des Entlüften, zu gewährleisten. Mischen Sie gründlich, vermeiden Sie jedoch übermäßige Lufteinschlüsse und orientieren Sie sich an den Farbenunterschied der beiden Komponenten um bei der optimalen Durchmischung zu erreichen. Nach dem Mischen empfiehlt es sich, die Gefäßwandung mehrmals abzukratzen. Um Lufteinschlüsse und somit Luftblasen in der fertigen Form zu vermeiden, sollte das Gemisch entlüftet werden. Im Normalfall fällt die Masse nach 2- bis 3-maligen Betlüften zusammen, danach sollte das Entlüften nur noch wenige Minuten dauern.

Vertikale Anwendung

MM922 kann für den Formbau von vertikalen Oberflächen, mit dem Thixotropiermittel MMTA2, verwendet werden.

Eine typische Formulierung für eine gute Thixotropie und mit der ungefähr gleichen Topftzeit ist wie folgt:

- MM900 Reihe mit 100 Gewichtsanteilen
- Katalysator mit 5 Gewichtsanteilen
- MMTA2 mit 2 bis 3 Gewichtsanteilen

Mischen Sie die Komponenten wie in der oben genannten Reihenfolge. Bei Verwendung eines schnelleren Katalysators muss die Entlüftung unverzüglich erfolgen. Im Anschluss kann das Thixotropiermittel MMTA2 zugegeben werden. Die Topf- und Aushärtezeiten werden durch die Zugabe des Thixotropiermittel verkürzt.

Standardkatalysatoren zur Anwendung mit der MM900 Reihe

Code	Verhältnis	Farbe	Topfzeit [min.]	Entformzeit [h]
MM CAT B5NT	20:1	Blau	>45	<24
MM CAT R5NT	20:1	Rot	15 – 45	<3
MM CAT L6WNT	20:1	Klar	>45	<24
MM CAT L8W	20:1	Klar	>120	<24

MM CAT W Beschleuniger ist zur Verkürzung der Standardaushärtezeit geeignet.

Bei Verwendung unbekannter Substrate ist auf jeden Fall eine Verträglichkeitsprüfung durchzuführen.

Sicherheit

Für den Umgang mit unseren Produkten beachten Sie bitte die Hinweise auf unseren EG-Sicherheits-datenblättern 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.

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 2019
CHT Germany GMBH
Postfach 12 80, 72002 Tübingen, Bismarckstraße 102, 72072 Tübingen, Deutschland
Telefon: 07071/154-0, Fax: 07071/154-290, Email: info@cht.com, Homepage: www.cht.com