

SILICONE 3030

Niedrigviskoses Kondensationssilikon

A. Produktbeschreibung

Silicone 3030 ist ein dünnflüssiges und leicht anzuwendendes Kondensationssilikon für den Formenbau. Das Entlüften im Vakuum für blasenfreie Güsse ist aufgrund der niederen Viskosität nicht erforderlich. Es reproduziert feinste Details und eignet sich für zahlreiche industrielle und künstlerische Anwendungen.

Durch Zugabe von Thi-Vex[®] kann Silicone 3030 verdickt und streichfähig eingestellt werden. Mit Silc-Pig[®] oder Ignite[®] Farbpigmenten lässt es sich zudem auch einfärben. Silicone 3030 kann verwendet werden um Wachs, Polyurethan, Polyester, Epoxidharze, Gips, Beton etc. zu gießen, ohne die Verwendung eines Trennmittels.

B. Technische Daten

Mischung n. Gewicht	100A:10B
Viskosität gemischt (mPas)	12000
Spez. Gewicht (g/cm ³)	1,23
Farbe	weiß
Topfzeit (Min.)	40
Entformzeit (Std.)	6
Aushärtezeit (Std.)	24
Härte (Shore A)	30
Zugfestigkeit (N/mm ²)	3,1
Reißdehnung (%)	250
Reißfestigkeit (N/mm)	14,3
Schrumpfung (%)	0,3

Angaben bei Raumtemperatur (23°C) und nach 7 Tagen (max. physikalische Eigenschaften) gemäß den internationalen ASTM Standards gemessen. Genaue Informationen zu den Prüfnormen sind auf Anfrage erhältlich.

C. Lagerung • Haltbarkeit

Bei Raumtemperatur (ca. 23°C) lagern und verwenden. Verschlossene Gebinde sollten innerhalb von 6 Monaten nach Erhalt verarbeitet werden. Nach Öffnung der beiden Behälter verkürzt sich die Haltbarkeit des Materials.

Restmengen daher so schnell wie möglich verarbeiten. Nach Materialentnahme die beiden Behälter sofort wieder verschließen. Wärmere Temperaturen verkürzen die Lagerzeit zusätzlich.

D. Vorbereitung • Versiegelung • Trennmittelauftrag

In gut belüfteter Umgebung verarbeiten. Das Tragen von Augenschutz, Gummihandschuhen und langärmeliger Bekleidung wird empfohlen. Keine Latexhandschuhe verwenden (Vernetzungsstörung!). Die Vernetzung von Kondensationssilikonem kann durch schwefelhaltigen Modellerton gestört werden, wobei die Oberfläche klebrig bleibt oder sogar die gesamte Silikonmasse nicht aushärtet. Um eine solche Vernetzungsstörung zu vermeiden, muss eine Schutzschicht aufgetragen werden (z.B. Acryllack oder unser Inhibit X[®], evtl. mehrere Schichten - gut trocknen lassen). Obwohl nicht notwendig, erleichtert ein Trennmittel das Entformen zusätzlich. Wenn Sie Silikon in Silikonformen

gießen, sollte ausschließlich unser Ease Release[®] 200 verwendet werden.

Wichtig: Es kann zu Anhaftungen des Silikons 3030 auf manchen Metalloberflächen (z.B. Zinn oder Bronze) kommen. Die Verwendung eines Trennmittels wie Ease Release[®] 200 ist daher notwendig beim Abformen von Zinn- und Bronzeobjekten.

Generell empfehlen wir bei Unsicherheiten über die Verträglichkeit zwischen dem Silikonkautschuk und der Metalloberfläche, unbedingt an einer unkritischen Stelle einen Test durchzuführen.

E. Mischen • Gießen • Aushärten • Additive

Part A vor der Entnahme unbedingt umrühren, um evtl. abgesetzte Anteile wieder homogen zu verteilen, und Part B kräftig schütteln. Nach der Entnahme der entsprechenden Mengen von Part A und B in den Mischbehälter, intensiv 3 Minuten lang mischen und dabei die Seitenwände und den Boden des Mischbehälters mehrfach mit einbeziehen. Um beste Ergebnisse zu erhalten, gießen Sie die Mischung am tiefsten Punkt in den Gießkasten. Lassen Sie den Kautschuk langsam über das Modell steigen. Ein gleichmäßiger Fluss hilft Luftblasen zu vermeiden. Der flüssige Kautschuk sollte mindestens 1,5 cm über den höchsten Punkt des Modells gegossen werden.

Lassen Sie die Form mindestens für 6 Stunden bei Raumtemperatur (nicht unter 18°C) aushärten. Das Nachtempern der Form für weitere 4-5 Std. bei ca. 65°C lässt Restfeuchtigkeit und -alkohol verdunsten, die Nebenprodukte der Kondensationsreaktion darstellen und u. U. die Vernetzung einiger Gießharze negativ beeinflussen können. Lassen Sie vor der Verwendung die Form wieder auf Raumtemperatur abkühlen.

Verdicken: Durch Hinzufügen von Thi-Vex® kann Silicone 3030 pastöser und damit streichfähig eingestellt werden. Die Zugabe erfolgt im eigenen Ermessen, jedoch maximal 2% nach Gewicht zur Silikonmischung.

F. Die Form im Einsatz • Formenverhalten und Aufbewahrung

Bei den ersten Güssen zeigt Silikonkautschuk eigene Trenneigenschaften. Abhängig vom Gießmaterial kann diese Trenneigenschaft mit der Anzahl der Güsse nachlassen und die Gussteile bleiben am Kautschuk kleben. Beim Gießen von Wachs oder Gips ist kein Trennmittel nötig. Der Auftrag eines silikonhaltigen Trennmittels (z.B. Universal® oder Ease Release® 200) vor dem Gießen von Polyurethanen, Polyester oder Epoxidharzen, wird zur Verlängerung der Formenstandzeit empfohlen. Die Lebensdauer der Form hängt vorwiegend von der Art und Häufigkeit des verwendeten

Gießmaterials ab. Abriebintensive Materialien wie Beton können feine Details der Form früher erodieren als weniger abriebintensive Materialien (z.B. Wachs). Vor der Lagerung sollte die Form mit einer Seifenlösung gereinigt und vollkommen trockengerieben werden. Zwei- oder mehrteilige Formen sollten zusammengefügt und auf einem Regal in kühler, trockener Umgebung aufbewahrt werden. Möglichst nicht aufeinander stapeln, hoher Feuchtigkeit oder UV Strahlung aussetzen.

G. Sicherheitshinweise

Das **EG-Sicherheitsdatenblatt** für dieses oder andere Smooth-On Produkte sollte vor deren Anwendung gelesen werden und ist bei KauPo erhältlich. Alle Smooth-On Produkte sind bei Befolgung der Hinweise ungefährlich. Augenkontakt sollte vermieden werden. Silikonpolymere sind in der Regel ungefährlich für die Augen, jedoch kann eine vorübergehende Irritation auftreten. Im Kontaktfall die Augen 15 Min. lang mit Wasser auswaschen und sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. Von der Haut mit Seife und Wasser entfernen.

Wichtig:

Die Angaben dieses Informationsblattes werden als korrekt betrachtet. Allerdings wird keine Garantie übernommen bezüglich der Daten, den Ergebnissen die daraus resultieren oder, dass eine Anwendung ein bestehendes Patent verletzt. Der Anwender hat die Eignung des Produktes für die vorgesehene Anwendung zu bestimmen und alle Risiken und Verpflichtungen die damit in Verbindung stehen zu berücksichtigen.

BEI FRAGEN ZU IHRER ANWENDUNG HELFEN WIR IHNEN
GERNE WEITER:
+49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 3 • info@kaupo.de

AUF WWW.KAUPO.DE FINDEN SIE ZAHLREICHE
PRODUKTINFORMATIONEN SOWIE HINWEISE ZUR
HERSTELLUNG VON FORMEN UND ABGÜSSEN.