

RTV Silikon ZA 22 MOULD

Beschreibung:

RTV Silikon ZA 22 MOULD ist ein gießbares, additionsvernetzendes Zweikomponenten-Silikon, das bei Raumtemperatur vulkanisiert. Hauptsächliche Anwendungsgebiete sind Herstellung von Formen, Modellen und Betonformen, Kunstkeramik, SFX u.v.m. Es weist die folgenden besonderen Eigenschaften auf:

- sehr gutes Fließverhalten
- hervorragende Beständigkeit gegen Gipse, Gießharze und Beschichtungen
- hohe mechanische Festigkeit
- hoher Grad an Wiedergabetreue der Details
- hohe Dimensionsstabilität über einen langen Zeitraum

Anwendung:

Beide Komponenten vor dem Mischen gut schütteln und homogenisieren. Gleiche Menge Katalysator und Basis abwiegen (z. B. 100 g Katalysator und 100 g Basis; erlaubter Fehlerbereich: 5%). Um die endgültigen Eigenschaften des Produkts zu gewährleisten, muss das genaue Verhältnis eingehalten werden. Beide Komponenten zusammengeben und gründlich mischen bis die Mischung homogen ist. Das Gefäß muss vollkommen sauber, fettfrei und trocken sein. Beim Mischen ist darauf zu achten, dass keine Rückstände am Boden und an den Seiten des Gefäßes zurückbleiben. Sobald das Produkt gründlich gemischt ist, ist es bereit zum Gießen. RTV Silikon ZA 22 MOULD hat eine Verarbeitungszeit (Topfzeit) von 15 Minuten. Das Silikon aus einer niedrigen Höhe in die Form gießen um Blasenbildung zu vermeiden. Nach der Aushärtezeit kann das Silikonteil aus der Form entnommen werden. Die Aushärtezeit beträgt 90 Minuten.

Wichtige Anmerkungen:

- vor dem Umgang mit dem Produkt Sicherheitsdatenblatt und Gebrauchsanweisung lesen
- Vaseline-Öl könnte das Produkt beeinträchtigen
- der Platinkatalysator ist in der Komponente Katalysator enthalten
- vor der Verwendung in größeren Mengen das Produkt im kleinen Maßstab testen
- die Oberflächen, mit denen das Material in Berührung kommt, müssen absolut sauber, fettfrei und trocken sein
- beide Komponenten vor der Verwendung homogenisieren, um Ablagerungen zu vermeiden
- es wird empfohlen, die Mischung mit einem Exsikkator in Kombination mit einer Vakuumpumpe zu entlüften, um eventuelle Luftblasen zu entfernen
- keine Werkzeuge verwenden, um das fertige Silikonteil aus der Form zu lösen. Stattdessen kann Druckluft verwendet werden
- Verarbeitungs- und Aushärtezeiten verkürzen sich, wenn die Temperatur 23°C übersteigt (z.B. bei 40°C halbieren sich die Verarbeitungs- und Aushärtezeiten ungefähr)
- liegt die Temperatur unter 23°C, verlängern sich die Verarbeitungs- und Aushärtezeiten
- Flaschen nach Gebrauch verschließen, Deckel von Basis und Katalysator nicht vertauschen
- Beim Gießen von Epoxid-, Polyester- und PU-Harzen mit der Silikonform ein Trennmittel verwenden, um die Silikonform zu schützen
- Vor der Verwendung des Silikons mit einem anderen Harz einen Eignungstest durchführen

Technische Kenndaten der Einzelkomponenten:

Parameter	Komponente Catalysator	Komponente Basis
Farbe	weiß	blau
Dichte (23°C)	1,13 g/ml	1,13 g/ml

Technische Kenndaten des ausgehärteten Silikons:

Parameter	Wert	Einheit	Verfahren
Farbe	blau		
Viskosität der Mischung vor der Katalyse	4500	cp	
Dichte (23°C)	1,13	g/ml	
Verarbeitungszeit bei 23°C (Topfzeit)	15	min	
Aushärtezeit (23°C)	90	min	
Shore A Härte (nach 24 h bei 23°C)	22	ShA	ASTM D2240
Zugfestigkeit (23°C)	4,5	N/mm ²	ASTM D412
Bruchdehnung (23°C)	480	%	ASTM D412

Hinweise:

- Empfohlene Lagerung: bei +5 - +27°C

RTV Silikon ZA 22 MOULD ist ein Produkt der Firma Zhermack SpA

Zhermack 

Online Shop