



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
 Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgien
 Tel: +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
 Website: www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
 E-Mail: ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

SILIKONASSYST W22 MIT HÄRTER

FEATURES

- ★ Zweikomponenten-Flüssigsilikon und Härter.
- Es härtet innerhalb von 6-9 Stunden bei einer Raumtemperatur von 25 °C aus.
- ★ Eine außergewöhnliche Flüssigkeit und gute Handhabung, leicht zu entfernen.
- Gute Zug- und Reißfestigkeit, geringe Schrumpfung.
- ★ Geeignet für Gießverfahren zur Herstellung kleiner Formen.

VERWENDEN:

Silikonkautschuk für PU-/Polyharzprodukte, ungesättigte Harzprodukte, Gipsprodukte, Kerzen und Gipsarbeiten, Spielzeug, Seifenformen, Skulpturen, Formenbau usw.

TYPISCHE MERKMALE:

Erscheinungsbild	weiß
Mischungsverhältnis (%)	3 - 4%
Betriebsdauer (min 25°C)	60
Aushärtungszeit (Stunden 25°C)	6 - 9
Härte (A)	25 ± 2
Dichte (g/cm³)	1,08
Viskosität (MPas -25°C)	19000 - 25000
Zugfestigkeit (MPa)	≥3,5
Reißfestigkeit (kg/cm)	≥20
Verlängerungsunterbrechung (%)	≥ 420
Schrumpfung (%)	≤ 0,25

GEBRAUCHSANWEISUNG:

Dieser Silikonkautschuk hat eine außergewöhnliche Fließfähigkeit und gute Wirkung. In Verbindung mit 4-5% Härter hat es eine Topfzeit von 40-70 Minuten. wird aber nach 4-5 Stunden vollständig ausgehärtet sein. Die flexiblen Silikonformen sind verformungsbeständig, temperaturbeständig, säure- und laugenbeständig und dehnungsfähig. Sie werden für die Vervielfältigung von Formen und die Herstellung von filigranen Formen für Polyamiken, Harzbeleuchtungen und Kerzenhandwerk verwendet.

Dieses Produkt ist eine weiße Flüssigkeit mit einer Härte von 23-25 Shore A nach dem Aushärten. Für die Herstellung von Gussformen für große Produkte sind mehrteilige Gussformen erforderlich. Hierfür benötigen Sie Silikonkautschuk mit einer höheren Härte. Umgekehrt ist Weichgummi unverzichtbar für Formen mit komplizierten Mustern und feinen Details. Die Menge des zugegebenen Härters hängt von Ihren Anforderungen ab. Für ein schnelles Trocknen und eine schnelle Entformung mehr, für das Gegenteil weniger hinzufügen.

(Anmerkungen: Normalerweise empfehlen wir die Zugabe von Silikonöl nicht. Für besonders weiche Formen oder Formen mit einem komplexen Objekt oder feinen Details können 5-10% Silikonöl hinzugefügt werden, um die Flexibilität der Form zu erhöhen und das Herauslösen zu erleichtern).

Mischungsverhältnis für Silikon und Härter und die Reaktionszeit (bei Raumtemperatur-25°C)

1. Durch Zugabe von 2 % Härter wird eine Topfzeit von 2,5 Stunden erreicht, und eine Entformung ist nach 8-10 Stunden möglich.
2. Die Zugabe von 3% Härter ergibt eine Topfzeit von 1 bis 1,5 Stunden, und die Entformung ist nach 6-8 Stunden möglich.
3. Die Zugabe von 4% Härter ergibt eine Topfzeit von 55-60 Minuten, und die Entformung kann nach 4-6 Stunden erfolgen.



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgien
Tel: +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
Website: www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
E-Mail: ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

4. Bei Zugabe von 5% Härter ergibt sich eine Topfzeit von 45-50 Minuten, und die Entformung ist nach 4 Stunden möglich.

TECHNISCHE LEITLINIEN:

1. Rühren Sie die Basis (Teil A) vor der Verwendung gut um (außer in Fällen, in denen dies von der Maschine abhängt).
2. Den Härter (Teil B) vor Gebrauch gut schütteln.
3. Dies entspricht einem Mischungsverhältnis von 100 Gewichtsteilen A zu 5 Gewichtsteilen B. Wiegen Sie die gewünschte Menge der Basis in einen sauberen Mischbehälter ab.
4. Wiegen Sie die entsprechende Menge an Katalysator in den Behälter ein. Die Basis und den Katalysator mit einem Stäbchen mischen, bis eine einheitliche Farbe erreicht ist. Kratzen Sie die Seiten und den Boden des Behälters gut ab, um eine gute Durchmischung zu gewährleisten.
5. Obwohl das Material aufgrund seiner geringen Viskosität oft nicht entlüftet werden muss, können sich manche dafür entscheiden. Wenn ja, stellen Sie den Behälter in eine Vakuumkammer und entfernen Sie die eingeschlossene Luft aus dem Gemisch mit einer Vakuumpumpe, die ein Vakuum von 29 Zoll Quecksilber erreichen kann. Um ein Überlaufen des Behälters zu verhindern, kann es notwendig sein, das Vakuum zu unterbrechen (anzustoßen). Halten Sie die Mischung 2-3 Minuten lang unter vollem Vakuum.
6. Belüften Sie langsam die Vakuumkammer. Wenn die Kammer das atmosphärische Gleichgewicht erreicht hat, entfernen Sie die Abdeckplatte und nehmen Sie den Behälter heraus.
7. Gießen Sie das entlüftete Material langsam und in einem gleichmäßigen Strahl an der höchsten Stelle der Form aus, so dass das Material gleichmäßig über das Objekt fließt. Dadurch soll der Einschluss von Luftblasen unter dem fließenden Material minimiert werden. Eine "fertige" Form kann zunächst über das Objekt gegossen werden, was ebenfalls dazu beiträgt, die Gefahr von Lufteinschlüssen am Objekt und im vulkanisierten Gummi zu verringern. Zur besseren Entformung kann zunächst ein Formtrennmittel auf das Objekt aufgetragen werden.
8. Lassen Sie den Gummi 2-4 Stunden bei 24°C aushärten, bevor Sie die ausgehärtete Gummiform vom Objekt entfernen. Eine Wärmebeschleunigung wird für dieses Produkt nicht empfohlen.
9. Die besten Ergebnisse erzielen Sie, wenn Sie die Form vor der Herstellung 24 Stunden lang an der Luft aushärten lassen.

WARTUNG:

Zwölf (12) Monate ab dem Versanddatum, wenn es unter 25°C im versiegelten Originalbehälter gelagert wird.

ERSTE HILFE:

- Einatmen: Kontaminationsquellen entfernen und das Opfer an die frische Luft bringen. Suchen Sie sofort einen Arzt auf.
- Augenkontakt: Augen mit reichlich Wasser ausspülen. Bei anhaltender Reizung einen Arzt aufsuchen.
- Hautkontakt: Bei Berührung mit der Haut gründlich mit Wasser und Seife waschen; verunreinigte Kleidung ausziehen und vor erneutem Tragen waschen; bei Hautausschlag Arzt aufsuchen.
- Verschlucken: Kein Erbrechen herbeiführen, es sei denn, ein Arzt hat dies angeordnet. Suchen Sie sofort einen Arzt auf.