



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

ZHERMACK ZA 13 MOULD WT 45

Beschreibung und Hauptmerkmale

Gießbare Zweikomponenten-Polyadditionssilikone, die bei Raumtemperatur vulkanisieren.

Besondere Merkmale

- Niedrige Viskosität
- Hohe mechanische Festigkeit
- Stabilität der Abmessungen
- Präzision in der Wiedergabe

Hauptanwendungsbereiche

- Formenbau (niedrige Viskosität, hohe mechanische Festigkeit, Dimensionsstabilität, Präzision bei der Reproduktion)
- Betonformen (gute Verträglichkeit mit Betonrezepturen)
- Podologie (niedrige Viskosität, hohe mechanische Festigkeit, Formstabilität, Präzision bei der Reproduktion)
- Künstliche Steine (gute Verträglichkeit mit Betonrezepturen)

Betriebsanleitung

Nehmen Sie die Zweikomponentenprodukte (Basis und Katalysator) und schütteln Sie sie vor Gebrauch. Wiegen Sie eine gleiche Menge Katalysator und Base (z. B. 100 g Katalysator und 100 g Base; innerhalb eines Fehlerbereichs von 5 % ändert sich das Endergebnis nicht). Bei der Entnahme des Produkts aus dem Behälter müssen für jede Komponente zwei verschiedene Löffel verwendet werden, um eine Verunreinigung des Produkts zu vermeiden. Sobald das Produkt gewogen wurde und sichergestellt ist, dass Basis und Katalysator identisch sind, werden die beiden Komponenten in einen Behälter gegeben und gründlich gemischt. Es ist wichtig, während des Mischens zu überprüfen, dass keine Rückstände am Boden und an den Seiten des Behälters verbleiben. Energisch mischen, bis die Farbe des Produkts homogen ist. Nach dem Mischen wird das Produkt in die Form gegossen, vorzugsweise 30 cm über dem Objekt. Die Verarbeitungszeit (siehe Tabelle unten), auch als "Topfzeit" bezeichnet, ist der empfohlene Zeitraum für das Mischen/Entgasen vor dem Gießen. Bitte beachten Sie, dass einige Vaseline Öle die Aushärtung beeinträchtigen können. Machen Sie zunächst einen kleinen Test.

Die Verarbeitungszeit beginnt mit dem Beginn des Mischens bei 23°C. Es wird empfohlen, die Mischung zu entgasen, um Luftblasen zu vermeiden. Ist die verwendete Menge geringer als nötig, fügen Sie das restliche Silikon innerhalb von 24 Stunden nach dem Aushärten hinzu. Das Material haftet auf dem Silikon, ohne das Endergebnis zu verändern.

Die Aushärtezeit ist die Zeit, die das Silikon benötigt, um bei 23°C zu vulkanisieren (siehe Tabelle unten). Nach Abschluss der Aushärtezeit können wir das Modell aus der Form lösen. Verwenden Sie gegebenenfalls Druckluft, um diese Trennung zu erleichtern. Es ist wichtig, diese Trennung nicht mit scharfen Gegenständen zu erzwingen, die die endgültige Form verformen könnten. Der Silikonkautschuk ist mit allen Gipsen, Beschichtungen, Polyurethanharzen und Acrylharzen kompatibel.

Hinweis: Die Verarbeitungszeit und damit die Aushärtezeit verkürzt sich, wenn die Temperatur über 23°C liegt (z.B. bei einer Temperatur von 40°C halbiert sich die Verarbeitungszeit und die Aushärtezeit etwa um die Hälfte). Liegt die Temperatur unter 23 °C, verlängern sich sowohl die Verarbeitungszeit als auch die Aushärtezeit erheblich. (Wenn z. B. die Temperatur 4 °C beträgt, verdoppelt sich die Verarbeitungszeit und die Aushärtezeit wird bei 23 °C dreimal angezeigt).

Die Eigenschaften von ausgehärteten Silikonem werden bei Temperaturen von mindestens -40°C bis maximal +200°C garantiert.



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

Wichtige Empfehlungen

Die genauen Verhältnisse 1:1 müssen eingehalten werden, um die richtigen Zeiten zu erhalten und die endgültigen Eigenschaften des Produkts nicht zu verändern. Die Oberflächen, mit denen das Material in Berührung kommt, müssen vollkommen sauber, fettfrei und trocken sein.

NB: Wir empfehlen, die beiden Komponenten vor der Verwendung zu homogenisieren, um eine Sedimentation zu vermeiden.

Chemische und physikalische Eigenschaften

PRODUKTDATEN (nicht gemischt)

	Base	Vernetter
Farbe	Transluzid	Transluzid
Dichte bei 23°C (g/cc)	1.07	1.07

PRODUKTDATEN (Vulkanisiertes Produkt)

Farbe	Transluzid
Mischungsverhältnis	1:1
Viskosität der Vorkatalysatormischung	4500 cP
Betriebsdauer bei 23°C (73°F)	45 min
Anfangshärtung bei 23°C (73°F)	8 Stunden
Shore A-Härte nach 24 Stunden	13 sh A
Zugfestigkeit	3 N / mm ²
Dehnen bis zum Bruch	440%
Reißfestigkeit	12 N/mm

Diese Zahlen dienen nur als Anhaltspunkte und sollten nicht für die Erstellung von Spezifikationen verwendet werden. Vulkanisation nach 24 Stunden bei 23°C.

Haltbarkeitsdauer

ZA 13 MOULD WT 45 Silikon hat eine Garantie von 12 Monaten bei korrekter Lagerung bei einer Temperatur von 5°-27°C (41°-80°F).

Verschließen Sie die Flaschen nach dem Gebrauch, verdrehen Sie die Kappen oder Deckel nicht zwischen Boden und Katalysator.

Eine Lagerung nach dem auf dem Etikett angegebenen Datum bedeutet nicht, dass das Produkt nicht mehr verwendbar ist. In diesem Fall müssen jedoch aus Gründen der Qualitätssicherung die für den Verwendungszweck erforderlichen Eigenschaften überprüft werden.