



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 22 MOULD

Beschreibung und Hauptmerkmale

Gießbare Zweikomponenten-Polyadditionssilikone, die bei Raumtemperatur vulkanisieren.

Besondere Merkmale

- Sehr guter Fluss
- Schnelle und schrumpffreie Aushärtung bei Raumtemperatur, die durch Wärmezufuhr beschleunigt werden kann
- Niedrige Shore-A-Härte (ca. 20)
- Hohe Reißfestigkeit
- Hervorragende Langzeitstabilität der mechanischen Eigenschaften des gehärteten Gummis
- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Gips, übliche Gießharze und Beschichtungen.

Hauptanwendungsbereiche

- Matrizenkonstruktion (niedrige Viskosität, hohe mechanische Festigkeit, Maßhaltigkeit, Präzision bei der Reproduktion)
- Kern Form (niedrige Viskosität, hohe mechanische Festigkeit, Dimensionsstabilität, Präzision bei der Reproduktion)
- Sanitär (niedrige Viskosität, hohe mechanische Beständigkeit, Dimensionsstabilität, Präzision bei der Reproduktion)
- Kunststein (niedrige Viskosität, hohe mechanische Festigkeit, Dimensionsstabilität, Präzision bei der Wiedergabe)
- Betonguss (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. Nachdem das Produkt gewogen wurde und sichergestellt ist, dass die Basis und der 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 "Topfzeit" genannt, 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



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

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 Aushärtungszeit wird bei 23 °C dreimal angezeigt).

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

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	Blau	Weiß
Dichte bei 23°C (g/cc)	1.13	1.13

PRODUKTDATEN (Vulkanisiertes Produkt)

Farbe	Blau
Mischungsverhältnis	1:1
Viskosität der Vorkatalysatormischung	4500 cP
Betriebsdauer bei 23°C (73°F)	15 min
Anfangshärtung bei 23°C (73°F)	90 min
Shore A-Härte nach 24 Stunden	22 sh A
Zugfestigkeit	4,5 N/mm ²
Dehnen bis zum Bruch	480%
Reißfestigkeit	20 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 22 MOULD-Silikon ist bei korrekter Lagerung bei einer Temperatur von 5°-27°C (41°-80°F) für einen Zeitraum von 12 Monaten garantiert.

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.