



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 35 MOULD GELB

Beschreibung und Hauptmerkmale

Gießbares, additivvernetztes Zweikomponenten-Silikon, das bei Raumtemperatur vulkanisiert.

Besondere Merkmale

- Schnelle Aushärtung
- Niedrige Viskosität
- Hervorragende Langzeitstabilität der mechanischen Eigenschaften des gehärteten Gummis.

Hauptanwendungsbereiche

- Schnelle Aushärtung der Formen, niedrige Viskosität und Formbeständigkeit, Präzision in der Reproduktion und leicht zu trimmen
- Master Mold schnell härtend, niedrigviskos, dimensionsstabil, präzise in der Reproduktion und leicht zu beschneiden

Verarbeitung

Wichtiger Hinweis: Der Platinkatalysator befindet sich in der Komponente CATALYST.

Katalysator und Basiskomponenten dürfen nur zusammen verwendet werden, wenn sie die gleiche Chargennummer haben.

Vor dem Gießen von Epoxid-, Polyester- und PU-Harzen muss ein Trennmittel auf das Silikon aufgetragen werden, um die Silikonform zu schützen.

Wenn Sie dieses Silikon oder ein neues Harz zum ersten Mal verwenden, machen Sie einen kleinen Test, bevor dies die Arbeit nicht beeinträchtigt.

Betriebsanleitung

Nehmen Sie die beiden von Zhermack gelieferten Zweikomponentenprodukte (Basis und Katalysator) und schütteln Sie sie vor Gebrauch, um jede Komponente vor dem Mischen zu homogenisieren. Wiegen Sie eine gleiche Menge Katalysator und Base (z. B. 100 g Katalysator und 100 g Base; innerhalb eines Fehlerbereichs von 5 % werden sich die Ergebnisse nicht ändern). Bitte beachten Sie, dass die genauen Verhältnisse 1:1 eingehalten werden müssen, um die endgültigen Eigenschaften des Produkts zu gewährleisten.

Nachdem das Produkt zu gleichen Teilen abgewogen wurde, werden die Basis und der Katalysator in einen Behälter gegeben und gründlich gemischt. Vergewissern Sie sich, dass die Oberflächen Ihres Objekts vollkommen sauber, fettfrei und trocken sind.

Während des Mischens ist darauf zu achten, dass keine Rückstände am Boden und an den Seiten des Behälters zurückbleiben. Kräftig mischen, bis die angemischte Farbe homogen ist. Sobald das Produkt gut vermischt ist, kann es gegossen werden. Wir empfehlen, das Silikon aus einer Höhe von 30 cm in die Form zu gießen. Die Verarbeitungszeit WT (siehe Tabelle unten), auch "Topfzeit" genannt, ist die empfohlene Zeit zum Mischen/Vakuumieren vor dem Gießen.

Bitte beachten Sie, dass einige Vaseline Öle das Produkt hemmen können. Machen Sie zunächst einen kleinen Test.

Der in der Tabelle angegebene WT bezieht sich auf eine Standardtemperatur von 23°C. Wir empfehlen die Verwendung eines Vakuums, um eventuelle Luftblasen zu entfernen. Sollte die verwendete Silikonmenge geringer sein als erforderlich, ergänzen Sie die Form innerhalb von 24 Stunden nach dem Aushärten der ersten Silikonschicht mit der fehlenden Silikonmenge. Die zweite Schicht wird an der ersten haften, ohne das Endergebnis zu verändern. Die Aushärtezeit ST (siehe Tabelle unten) ist die Zeit, die das Silikon ab dem Beginn des Mischens der beiden Komponenten zum Aushärten benötigt. Der in der Tabelle angegebene ST bezieht sich auf eine Standardtemperatur von 23°C. Nach Abschluss des ST kann das Modell aus der Form genommen



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

werden. Verwenden Sie gegebenenfalls Druckluft, um diese Trennung zu erleichtern. Verwenden Sie keine Werkzeuge, um das Modell gewaltsam aus der Form zu lösen.

Auswirkungen der Temperatur auf Aushärtung und Verarbeitungszeit:

Die Verarbeitungs- und Aushärtungszeit verkürzt sich, wenn die Temperatur über 23 °C liegt (z. B. bei einer Temperatur von 40 °C halbieren sich die Verarbeitungs- und Aushärtungszeit ungefähr). Liegt die Temperatur unter 23 °C, verlängert sich die Verarbeitungs- und Aushärtungszeit erheblich.

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

Chemische und physikalische Eigenschaften

PRODUKTDATEN (nicht gemischt)

	Base	Vernetter
Farbe	Gelb	Weiß
Dichte bei 23°C (g/cc)	1,18	1,18

PRODUKTDATEN (Vulkanisiertes Produkt)

Farbe	Gelb
Mischungsverhältnis	1:1
Viskosität der Vorkatalysatormischung	4000 cP
Betriebsdauer bei 23°C (73°F)	15 min
Anfangshärtung bei 23°C (73°F)	60 min
Shore A-Härte nach 24 Stunden	35 sh A
Zugfestigkeit	4,2N / mm ²
Dehnung bis zum Bruch	310%
Reißfestigkeit	8 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

Das ZA 35 MOULD-Silikon hat eine Garantie von 18 Monaten, wenn es korrekt bei einer Temperatur von 5°- 27°C (41°-80°F) gelagert wird.

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.