

Technisches Merkblatt

06/2017

bacuplast
Faserverbundtechnik GmbH

Silikonkautschuk-Knetmasse Typ A 205 mit Vernetzer B 405

Charakteristik

Die Silikonkautschuk-Knetmasse Typ A 205 mit Vernetzer B 405 ist eine zweikomponentige, **additionsvernetzende** Knetmasse zur Herstellung von einfachen, kleinvolumigen, elastischen Formen bzw. Negativformen mit selbsttrennenden Eigenschaften. Das Zweikomponentensystem besteht aus einem reaktiven weißen Silikonpolymer (SK Typ A 205) und einem roten Vernetzer (Vernetzer B 405), welches in einfacher Art und Weise von Hand im Mischungsverhältnis 1:1 verarbeitet werden kann.

Die Knetmasse findet vorwiegend dort Anwendung, wo in der Anknissetechnik Negativabformungen mit ausreichender Schichtdicke, vor allem auch an senkrechten Konturen, hergestellt werden müssen und die ausserordentlich kurze Verarbeitungszeit (2 - 3 Minuten) mit anschließender schneller Härtung zwecks sofortiger Nutzung der Negativform gewünscht werden.

Einsatzgebiete

Schnelle Elastische Abformungen von Modellen, Formen für die Kunstharz- (Epoxid, Polyester und Polyurethan), Gips- und Wachsverarbeitung. Abformung von Objekten auch an geneigten und senkrechten Flächen. Einlegeteile und Hilfsmittel für die Vakuumtechnik und Vakuuminfusionstechnik in der Faserverbundbauweise.

Kenndaten	SK A 205	Vernetzer B 405
Lieferform	pastös	pastös
Eigenfarbe	weiß	rot
Dichte bei 20 °C in g/cm ³	ca. 1,5	ca. 1,4
Lagerfähigkeit	ca. 12 Monate	ca. 12 Monate

Im verschlossenen Originalgebinde, kühl und trocken, feuchtigkeitsdicht, frostfrei, vor UV-Licht und direkter Sonneneinstrahlung geschützt aufbewahren. Für Kinder unzugänglich aufbewahren. Lagertemperatur: +15 - +20 °C. Nicht bei Temperaturen oberhalb +40 °C aufbewahren (gilt für Vernetzer B 405).
Gebinde sofort nach Gebrauch wieder gut verschließen. Deckel und ggf. Dosierentnahmegesäß dürfen in keinem Fall vertauscht werden.

Verarbeitung	SK A 205	Vernetzer B 405
Mischungsverhältnis (MV) Gewichtsteile	100	: 100
Mischviskosität bei 20 - 25 °C (RT)		pastös
Anmischzeit		ca. 30 Sekunden
Verarbeitungszeit		ca. 2 -3 Minuten
Abbindezeit/Härtung		ca. 45 Minuten

SK A 205 und Vernetzer B 405 sind mit entsprechendem Hilfsmittel (Löffel, Holzstäbchen o.ä.) zu entnehmen, alsdann im angegebenen Mischungsverhältnis (MV) genau zu mischen und intensiv zu vermengen bis sie schlierenfrei sind (ca. 30 Sekunden). Das Mischungsverhältnis muß genau eingehalten werden, um die richtige Verarbeitungs- und Härtezeit zu erzielen. Durch Überdosierung des Vernetzers wird der Abbindevorgang nicht beschleunigt.

Für das Vermengen der beiden Komponenten empfehlen wir, Vinyl-Handschuhe zu tragen oder die Hände sorgfältig zu waschen, so dass keinerlei Verunreinigungen anhaften. Wenn Silikonkautschuk-Knetmasse A 205 und Vernetzer B 405 vor dem Anmischen mit den Händen berührt werden, verkürzt sich die Härtezeit des Gemisches. Latex-Handschuhe hingegen behindern die Abbindezeit der Silikonkautschuk-Knetmasse.

Wegen Gefahrenhinweisen und Sicherheitshinweisen verweisen wir auf entsprechende Gebindeetiketten.

Nicht ausgehärtete Agenzien dürfen nicht ins Abwasser gelangen und nicht über den Hausmüll, sondern müssen über den Sondermüll entsorgt werden.

Alle Angaben dieses Merkblattes erfolgen nach bestem Wissen. Sie befreien den Anwender nicht von der eigenen Prüfung der Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehenen Zwecke und Verfahren und der Beachtung etwaiger Schutzrechte Dritter. Eine Haftung ist ausgeschlossen. Technische Änderungen bleiben vorbehalten.

Während der Verarbeitung und Vulkanisation ist ein Kontakt mit anderen Silikonkautschuktypen (auch Resten), organischen Gummis, Weichmachern, Aminen, Schwermetallverbindungen, schwefelhaltigen Verbindungen (wie z.B. in einigen Knetmassen) sowie Lösungs- und Reinigungsmittelresten auszuschließen. Diese Stoffe können die Vernetzung von additionsvernetzenden Silikonkautschuken verhindern oder verlangsamen (Inhibierung). Ebenfalls können hohe Luftfeuchtigkeit und Wasser zu Störungen führen.

Im Zweifelsfall ist die Verträglichkeit mit dem Untergrund durch einen vorherigen Test (Vulkanisationsprobe) zu prüfen.

Aufgrund der ausgezeichneten Detailwiedergabe müssen die abzuformenden Modelle völlig frei von Staub oder anderen Fremdstoffen sein. Weitere Untergrundvorbehandlungen sind in der Regel nicht erforderlich.

Da die Knetmasse keine Haftung bewirkt; außer mit silikatischen Untergründen (z.B. Glasuren) und mit sich selbst, wird bei der Herstellung von Negativformen kein Trennmittel benötigt. Sollten sich dennoch Schwierigkeiten ergeben, empfehlen wir unser **Trennwachs Typ bac 101 flüssig** oder **Trennspray Typ bac 200**. Bei der Herstellung zwei- oder mehrteiligen Formen und um eine Haftung mit sich selbst zu vermeiden, werden die gleichen Trennmittel eingesetzt.

Bei der Verarbeitung von Polyester- und anderen Gießharzen ist es angebracht, die Form nach Gebrauch einige Stunden, z.B. über Nacht, an der Luft zu lagern oder kurz bei erhöhter Temperatur (50 - 100 °C) auszuheizen, damit die in die Oberfläche der Form eingedrungenen Gießharzbestandteile wieder entweichen können. Durch diese Maßnahme werden die Stabilität der Form und die Anzahl der möglichen Abformungen wesentlich erhöht.

Wenn Silikonkautschuk-Knetmasse A 205 und Vernetzer B 405 vor dem Anmischen mit den Händen berührt werden, verkürzt sich die Härtezeit des Gemisches.

Achtung: Niemals Komponenten von kondensationsvernetzenden Systemen mit Komponenten von additionsvernetzenden Systemen mischen.

Die optimale Temperatur aller am Prozess beteiligten Werkstoffe und Medien [Silikonkautschuk, Vernetzer, Untergrund (Modell), Umgebungstemperatur usw.] während der Verarbeitung und des Aushärtevorgangs liegt zwischen 20 - 25 °C (Raumtemperatur).

Eigenschaften der vulkanisierten Masse (ca.-Angaben)

Dichte bei RT	g/cm ³	ca. 1,45
Reißfestigkeit DIN 53 504 S2	MPa	ca. 0,9
Reißdehnung DIN 53 504 S2	%	ca. 5,7
Weiterreißfestigkeit ASTM 624 B	N/mm	ca. 3,4
Shore A Härte nach 24 Std.	Punkte	ca. 45

Hinweis:

Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis aufgrund von Umständen außerhalb unseres Einflusses abweichen.

Gefahren / Schutzmaßnahmen / Entsorgung

Mögliche Gefahren:

Die Silikonkautschuk-Komponente enthält Polydimethylsiloxan mit reaktiven Gruppen und Platinkatalysator. Die Vernetzerkomponente enthält Polydimethylsiloxan mit reaktiven Gruppen.

Silikonkautschuk-Komponente: -

Vernetzerkomponente: -

Vor der Verarbeitung sind zu beachten:

- die allgemeinen gewerbehygienischen Schutzvorschriften für den Umgang mit Kunstharzen und deren Vernetzern
- die auf den Gebinden aufgedruckten Gefahrenhinweise und Sicherheitshinweise.

Persönliche Schutzmaßnahmen:

Auf Sauberkeit am Arbeitsplatz und gute Raumbelüftung sorgen.

Umweltschutzmaßnahmen:

Pastöse Komponenten bzw. nicht ausgehärtete / vulkanisierte Produkte nicht in das Grundwasser, die Gewässer oder die Kanalisation gelangen lassen.

Entsorgung:

Pastöse Komponenten bzw. nicht ausgehärtete / vulkanisierte Produkte sind in der Regel besonders überwachungsbedürftige Abfälle und müssen ordnungsgemäß entsorgt werden. Örtliche oder mobile Sondermüll-Sammelstellen nehmen Abfälle und ungereinigte leere Verpackungen dieser Stoffe entgegen. Auf keinen Fall in den Haus- oder Gewerbeabfall geben.

Ausgehärtetes / vulkanisiertes Material kann in kleinen Mengen als Haus- / Gewerbeabfall entsorgt werden, größere Mengen nach Absprache mit der jeweils zuständigen Behörde oder Deponie.

Auskunftpflichtig für die ordnungsgemäße Entsorgung sind die örtlichen Behörden, wie z.B. Landratsamt, Umweltschutzamt oder Gewerbeaufsichtsamt.

Wegen Gefahrenhinweisen und Sicherheitshinweisen verweisen wir auf entsprechende Gebindeetiketten.

Nicht ausgehärtete Agenzien dürfen nicht ins Abwasser gelangen und nicht über den Hausmüll, sondern müssen über den Sondermüll entsorgt werden.

Alle Angaben dieses Merkblattes erfolgen nach bestem Wissen. Sie befreien den Anwender nicht von der eigenen Prüfung der Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehenen Zwecke und Verfahren und der Beachtung etwaiger Schutzrechte Dritter. Eine Haftung ist ausgeschlossen. Technische Änderungen bleiben vorbehalten.