

## NEUKASIL RTV 25

Siliconkautschuk  
additionsvernetzend

# altropol

### Haupteigenschaften

- sehr gut fließend
- hohe Shore A Härte

### Anwendungen

- allgemeiner Formenbau
- Beschichtung von Geweben
- Einbett- und Elektroisiermaterial

### Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

				NEUKASIL RTV 25	NEUKASIL Vernetzer A 1
Farbe				weiß	blau
Dichte 20 °C	g/cm <sup>3</sup>			1,20	1,10
Viskosität 20°C	mPas			14.000	5000

### Eigenschaften der Mischung und des ausgehärteten Produktes (ca. Werte)

Mischungsverhältnis	Gew. Teile			100	10
Mischviskosität	mPas				11.000
Verarbeitungszeit	(1000g) Minuten				120
Aushärtungszeit *	Stunden				24
Härte (24h)	Shore A	DIN 53505			55
Härte (7d)	Shore A	DIN 53505			58
Gebrauchstemperatur kurzfristig	°C				240
Zugfestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	DIN 53504 S2			5,0
Bruchdehnung	%	DIN 53504 S2			250
Weiterreißfestigkeit	N/mm	ASTM 624 B			5,0
linearer Schrumpf	%				0,1
Spez. Widerstand	Ω cm	DIN 53482			10 <sup>15</sup>
Durchschlagfestigkeit	KV/mm	DIN 53481			22
Dielektrizitätskonst.	ε r	DIN 53483			3,0
Dielektr. Verlustfaktor	δ 60 Hz	DIN 53483			0,008

\* Die Vulkanisation ist temperaturabhängig und wird durch Wärmezufuhr erheblich beschleunigt.

## NEUKASIL RTV 25

Siliconkautschuk  
additionsvernetzend

# altropol

### Verarbeitungsbedingungen

Bei allen Arbeiten mit Siliconkautschuk NEUKASIL RTV 25 ist auf die Verwendung sauberer und trockener Gefäße zu achten. Das Material ist **vor Gebrauch gründlich zu homogenisieren**.

Zur Herstellung eines verarbeitungsfähigen Ansatzes wird die notwendige Vernetzermenge zu dem Kautschuk gegeben und so lange eingerührt, bis eine homogene Verteilung erreicht ist. Während des Mischens ist darauf zu achten, dass möglichst wenig Luft eingerührt wird. Um ein blasenfreies Vulkanisat zu erhalten, empfiehlt es sich, den vernetzerhaltigen Ansatz vor der weiteren Verarbeitung zu evakuieren. Bestimmte Stoffe können die Vernetzung von additionsvernetzenden Siliconkautschuken verhindern oder verlangsamen. Dies sind u.a. kondensationsvernetzende Silicone, organische Gummis, Weichmacher, Amine, Schwermetallverbindungen und verhindern oder verlangsamen. Dies sind u. a. kondensationsvernetzende Silicone, organische Gummis, Weichmacher, Amine, Schwermetallverbindungen und schwefelhaltige Verbindungen. Beim Anlegen des Vakuums dehnt sich die Mischung unter Blasenbildung auf das 3 – 4 fache ihres Volumens aus. Der Prozess des Entgasens ist beendet, wenn die Blasen in sich zusammengefallen sind und der Ansatz wieder sein ursprüngliches Volumen erreicht hat. Ein längeres Verbleiben des vernetzerhaltigen Ansatzes im Vakuum ist zu vermeiden, da sonst die Gefahr besteht, dass Anteile des Vernetzers abgezogen werden. Das so vorbereitete Material wird vorsichtig, ohne erneut größere Mengen Luft einzuschließen, vergossen.

Wird NEUKASIL RTV 25 als Formenbaumaterial eingesetzt (Herstellung von Negativen), so wird zur Entformung kein Trennmittel benötigt. Sollten sich dennoch Schwierigkeiten ergeben, empfehlen wir unser NEUKADUR Trennmittel N oder NEUKADUR Trennspray P 6. Zur Herstellung mehrteiliger Formen und um eine Haftung von NEUKASIL RTV 25 mit sich selbst zu vermeiden, werden die gleichen Trennmittel verwendet. Es wird die Oberfläche des bereits vulkanisierten Teils der Form mit Trennmittel behandelt und anschließend der zweite Teil der Form gegossen.

### Lieferform

NEUKASIL RTV 25	1, 5, 25 kg
NEUKASIL Vernetzer A 1 blau	100 g, 500 g, 2,5 kg

### Lagerung

Das Material sollte in fest verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 15 - 25 °C gelagert werden. Bei entsprechender Lagerung können die Materialien innerhalb der auf den Etiketten angegebenen Haltbarkeit verwendet werden. Die Vernetzer können im Gebinde einen leichten Niederschlag bilden, der die Verwendbarkeit jedoch nicht beeinträchtigt.

### Vorsichtsmaßnahme

Anwender sollten sich anhand der aktuellen Sicherheitsdatenblätter, welche physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsbezogene Daten enthalten, über die sichere Handhabung und Lagerung von Produkten informieren.

Altropol Kunststoff GmbH  
Daimlerstraße 9 · D-23617 Stockelsdorf  
Tel. +49 (0)451-499 60-0 • Fax +49 (0)451-499 60-20  
E-mail: info@altropol.de  
[www.altropol.de](http://www.altropol.de)

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit den Kunden / den Anwender jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im Übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter  
Stand 2011-07-18