

NEUKASIL RTV 22 F

Siliconkautschuk
additionsvernetzend

altropol

Haupteigenschaften

- hohe Ein- und Weiterreißfestigkeit
- sehr gut fließend
- thixotropierbar
- Mischungsverhältnis = 1 : 1
- schnelle Durchhärtung

Anwendungen

- allgemeiner Formenbau
- Körperabformung
- Herstellung von Formen für Schokolade, Marzipan u. ä.

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

| | | NEUKASIL RTV 22 F | NEUKASIL Vernetzer A 142 F | NEUKASIL Vernetzer A 156 F |
|---------------------|-------------------|-------------------|----------------------------|----------------------------|
| Farbe | | weiß | orange | orange |
| Mischungsverhältnis | Gew.-Teile | 100 | 100 | 100 |
| Dichte (20 °C) | g/cm ³ | 1,10 | 1,10 | 1,10 |
| Viskosität (25°C) | mPa·s | 3.000 | 3.000 | 1.300 |

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

| Mischviskosität | mPa·s | | 3.000 | 2.900 |
|---------------------------------|---------|--------------|-------|-------|
| Verarbeitungszeit (1000 g) | Minuten | | 5 | 35 |
| Aushärtungszeit RT* | Stunden | | 0,5 | 3 |
| Härte (24h) RT | Shore A | DIN 53505 | 22 | 20 |
| Gebrauchstemperatur kurzfristig | °C | | 200 | 200 |
| Zugfestigkeit | MPa | DIN 53504 | 3 | 3 |
| Bruchdehnung | % | DIN 53504 | 350 | 350 |
| Weiterreißfestigkeit | N/mm | ASTM D 624 B | 20 | 20 |

*Die Vulkanisation ist temperaturabhängig und wird durch Wärmezufuhr erheblich beschleunigt. RT = Raumtemperatur

Wichtiger Hinweis: Der Platinkatalysator befindet sich in NEUKASIL RTV 22 F.

Verarbeitungshinweise

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.

Thixotrope Einstellung

Durch Zugabe der Komponente NEUKASIL Thixotropiermittel SN 200 lässt sich der Siliconkautschuk für spezielle Anwendungen thixotropieren, d. h. die Masse ist dann nicht mehr flüssig und gießfähig, sondern pastös, streichbar. Hierzu wird zu den bereits gemischten Komponenten NEUKASIL RTV 22 F und NEUKASIL Vernetzer A 142 F orange oder NEUKASIL Vernetzer A 156 F orange etwa 0,5 - 1,0% der NEUKASIL Thixotropiermittel SN 200 zugegeben. Der Thixotropie-Effekt tritt bereits nach kurzer Zeit ein.

Wird NEUKASIL RTV 22 F als Formenbaumaterial eingesetzt (Herstellung von Negativen), so wird zur Entformung kein Trennmittel benötigt. Sollten sich dennoch Schwierigkeiten ergeben, empfehlen wir unser NEUKADUR Trennmittel SE Neu oder NEUKADUR Trennspray P 6.

Trennmittel finden Sie auf unserer Homepage unter <http://www.altropol.de/produkte/weitere-produkte/trennmittel>

Zur Herstellung mehrteiliger Formen und um eine Haftung von NEUKASIL RTV 22 F 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.

NEUKASIL RTV 22 F

Siliconkautschuk
additionsvernetzend

altropol

Bei der Verarbeitung von Polyester- und anderen Gießharzen ist es ratsam, die Formen nach Gebrauch einige Stunden an der Luft zu lagern oder für 1 - 3 Stunden bei 50 - 100 °C aufzuheizen. Dadurch können die in die Oberfläche der Form eingedrungenen Gießharzbestandteile wieder entweichen und die Stabilität der Form und die Anzahl der Abformungen werden wesentlich erhöht.

Verträglichkeit mit anderen Materialien

NEUKASIL RTV 22 F ist mit allen üblichen Modellmaterialien wie Holz, Gips, Metallen und Kunststoffen gut verträglich und liefert einwandfreie Abformungen. Gewisse Stoffe verhindern oder verlangsamen die Vulkanisation von NEUKASIL RTV 22 F, was sich durch klebrige oder blasenhaltige Oberflächen bemerkbar macht. Dazu gehören u. a. kondensationsvernetzende Silicone, organische Gummis, Weichmacher, Amine, Schwermetallverbindungen und schwefelhaltige Substanzen. Hohe Luftfeuchtigkeit und Wasser können ebenfalls zu Störungen führen. Unter ungünstigen Umständen können auch Oberflächen, die Berührung mit den genannten Stoffen hatten, sowie gewisse Knetmassen zu Vulkanisationsstörungen führen. Im Zweifelsfall empfehlen wir, Vorversuche im kleinen Maßstab durchzuführen.

Vulkanisation

Unter Vulkanisation oder Vernetzung versteht sich der Übergang von flüssigem, gießfähigem Siliconkautschuk in den klebfreien, gummielastischen Zustand. Sie beginnt nach Zugabe des Vernetzers, wobei keinerlei Spaltprodukte entstehen. Bei 20 - 25 °C ist die Vulkanisation nach 24 Stunden weitgehend abgeschlossen. Die Vulkanisationsgeschwindigkeit ist temperaturabhängig und kann durch Wärmezufuhr erheblich beschleunigt werden.

NEUKASIL RTV ist die Bezeichnung für Raum-Temperatur-Vulkanisierende 2-Komponenten-Siliconkautschuksysteme der ALTROPOL KUNSTSTOFF GmbH.

Lieferform

| | | | | |
|------------------------------------|---------|---------|--------|--------|
| NEUKASIL RTV 22 F | 1 kg | 5 kg | 25 kg | 200 kg |
| NEUKASIL Vernetzer A 142 F orange | 1 kg | 5 kg | 25 kg | 200 kg |
| NEUKASIL Vernetzer A 156 F orange | 1 kg | 5 kg | 25 kg | 200 kg |
| NEUKASIL Thixotropiermittel SN 200 | 0,01 kg | 0,05 kg | 0,2 kg | 5 kg |

Lagerung

Wir empfehlen, das Material in fest verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 20 - 25 °C zu lagern. Bei entsprechender Lagerung kann das Material innerhalb der auf den Etiketten angegebenen Haltbarkeit verwendet werden (die ersten 2 Ziffern der Chargen-Nr. ergeben die Woche, die 3. Ziffer das Jahr).

Vorsichtsmaßnahmen

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

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.

• 2024-05-17.8 / 12 / LW-W •

• www.altropol.de •

• Altropol Kunststoff GmbH • Rudolf-Diesel-Straße 9 - 13 • D-23617 Stockelsdorf • Tel. +49 (0)451-499 60-0 •

• Fax. +49 (0)451-499 60-20 • E - Mail: info@altropol.de •