

# NEUKASIL SN 2921

Siliconkautschuk  
additionsvernetzend

# altropol

## Haupteigenschaften

- Shore Härte A 38 - 42
- Mischungsverhältnis = 1 : 1
- hohe Ein- und Weiterreißfestigkeit
- schrumpffreie Vulkanisation bei Raumtemperatur
- thixotropierbar

## Anwendungen

- Herstellung elastischer Formen
- insbesondere für Prototypen
- gute Beständigkeit gegen Vakuumgießharzen

## Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKASIL SN 2921 Komp. A	NEUKASIL SN 2921 Komp. B 1
Farbe		transluzent	transluzent oder orange
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	100
Dichte (20 °C)	g/cm <sup>3</sup>	1,1	0,96
Viskosität (20 °C)	mPa·s	110.000	13.500

## Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischviskosität	mPa·s		25.000
Verarbeitungszeit (RT) (1000 g)	Minuten		60
Zeit bis zur Entformbarkeit	Stunden		12
Härte	Shore A	DIN 53505	40
Gebrauchstemperatur unter Luftzutritt, kurzfristig	max. °C		200

## Mechanische Werte des ausgehärteten Produktes (ca. Werte)

Zugdehnung	%	DIN 53455	420
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	5
Weiterreißfestigkeit	N/mm	ASTM D 624 B	26
Lineare Maßänderung	%		0,1
Lineare Ausdehnung	m/(m K)		$2,5 \cdot 10^{-4}$ (0-150°C)
Spez. Widerstand	$\Omega$ cm	DIN 53482	$10^{15}$
Durchschlagfestigkeit	KV/mm	DIN 53454	22
Dielektrizitätskonstante	Er	DIN 53483	3,0
Dielektr. Verlustfaktor	tan $\delta$ 60 Hz	DIN 53483	0,008

\* RT = Raumtemperatur

**Wichtiger Hinweis: Der Platinkatalysator befindet sich in der Komponente A.**

## Verarbeitungshinweise

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. Beim Anlegen des Vakuums kann sich die Mischung unter Blasenbildung auf das 3-4 fache ihres Volumens ausdehnen. Der Prozess ist beendet, wenn die Blasen in sich zusammen gefallen sind und der Ansatz wieder sein ursprüngliches Volumen erreicht hat. Das so vorbereitete Material wird vorsichtig über den abzuformenden Gegenstand gegossen.

Bei allen Arbeiten mit additionsvernetzenden Siliconkautschuken ist auf die Verwendung sauberer und trockener Gefäße zu achten. Ebenso sollte die Oberfläche des abzuformenden Gegenstandes möglichst trocken und frei von Verunreinigungen sein. Bestimmte Stoffe können die Vernetzung von additionsvernetzenden Siliconkautschuken verhindern oder verlangsamen. Dies sind u.a. kondensationsvernetzende Silicone, organische Gummis, Weichmacher, Amine, Schwermetallverbindungen und schwefelhaltige Verbindungen. Unter ungünstigen Umständen können auch Oberflächen, die Berührung mit den genannten Stoffen hatten, sowie gewisse Knetmassen zu Vulkanisationsstörungen führen.

#### **Trennmittel**

Wird NEUKASIL SN 2921 als Formenbaumaterial eingesetzt (Herstellung von Negativen), so wird zur Entformung kein Trennmittel benötigt. Sollten sich dennoch Schwierigkeiten ergeben, empfehlen wir unser NEUKADUR Trennmittel SE oder NEUKADUR Trennspray P 6. Zur Herstellung mehrteiliger Formen und um eine Haftung von NEUKASIL SN 2921 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.

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

#### **Beschleunigung / Verzögerung**

Die Vulkanisation von NEUKASIL SN 2921 Komp. A beginnt nach Zugabe der NEUKASIL SN 2921 Komp. B 1, 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. Die Verarbeitungs- und Vulkanisationszeit kann jedoch auch mit dem NEUKASIL SN 2432 Verzögerer individuell verlängert werden.

#### **Längere Verarbeitungszeit**

Durch Zugabe von 0,1 % NEUKASIL SN 2432 Verzögerer auf das NEUKASIL SN 2921 Komp. A kann die Verarbeitungszeit um ca. 50 Minuten verlängert werden. Es ist zu empfehlen den NEUKASIL SN 2432 Verzögerer vorher in den Siliconkautschuk einzumischen und dann den NEUKASIL Vernetzer hinzuzufügen.

Ebenso ist eine Beschleunigung der Verarbeitungs- und Entformzeit mit dem Einsatz von NEUKASIL Beschleuniger SN 2926 möglich. Bei einer Zugabe von 1% auf NEUKASIL SN 2921 Komp. A erreicht man eine Verarbeitungszeit von 30 Minuten und eine Entformzeit von ca. 6 Stunden ohne Wärmezufuhr. Es ist zu empfehlen den NEUKASIL Beschleuniger SN 2926 vorher in die NEUKASIL SN 2921 Komp. A einzumischen und dann die NEUKASIL SN 2921 Komp. B hinzuzufügen.

#### **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 streichbar bis pastös. Hierzu wird der Mischung aus NEUKASIL SN 2921 Komp. A/B 1 etwa 0,1 - 0,3 % NEUKASIL Thixotropiermittel SN 200 zugegeben. Der Thixotropie-Effekt tritt bereits nach kurzer Zeit ein.

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

# NEUKASIL SN 2921

Siliconkautschuk  
additionsvernetzend

# altropol

## Lieferform

NEUKASIL SN 2921 Komp. A	1 kg	5 kg	10 kg	25 kg	200 kg
NEUKASIL SN 2921 Komp. B 1	1 kg	5 kg	10 kg	25 kg	200 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

Anhand der aktuellen Sicherheitsdatenblätter, welche physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsbezogene Daten enthalten, kann sich der Anwender 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.

• 2019-01-02.5 / 12 / LW-W •

---

• [www.altropol.de](http://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](mailto:info@altropol.de) •