

NEUKASIL SN 2900

Silikonkautschuk
additionsvernetzend

altropol

Haupteigenschaften

- sehr gut fließend
- hohe Shore A Härte

Anwendungen

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

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKASIL SN 2900	NEUKASIL Vernetzer A 151 blau
Farbe		weiß	blau
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	10
Dichte (20 °C)	g/cm ³	1,2	1,1
Viskosität (20 °C)	mPa·s	12.000	350

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		9.000
Verarbeitungszeit (RT) (1000 g)	Minuten		130
Aushärtungszeit*	Stunden		24
Härte (24h)	Shore A	DIN 53505	68
Härte (7d)	Shore A	DIN 53505	70
Gebrauchstemperatur (kurzfristig)	°C		240

* Die Vulkanisation ist temperaturabhängig und wird durch Wärmezufuhr erheblich beschleunigt

Mechanische Werte des ausgehärteten Produktes nach 1 stündiger Temperung bei 70 ° C und 24 stündiger Lagerung bei RT (ca. Werte)

Reißdehnung	%	DIN 53504 S2	100
Zugfestigkeit	N/mm ²	DIN 53504 S2	6,0
Weiterreißwiderstand	N/mm	ASTM D 624 B	8,0
Lineare Maßänderung	%		0,1
Spezifischer Widerstand	Ω cm	DIN 53482	10 ¹⁵
Durchschlagfestigkeit	KV/mm	DIN 53481	22
Dielektrizitätskonstante	ε r	DIN 53483	3,0
Dielektrischer Verlustfaktor	δ 60 Hz	DIN 53483	0,008

RT = Raumtemperatur

Verarbeitungshinweise

Bei allen Arbeiten mit Siliconkautschuk NEUKASIL SN 2900 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 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

NEUKASIL SN 2900

Silikonkautschuk
additionsvernetzend

altropol

des Vernetzers abgezogen werden. Das so vorbereitete Material wird vorsichtig, ohne erneut größere Mengen Luft einzuschließen, vergossen.

Wird NEUKASIL SN 2900 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 SN 2900 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/>

Lieferform

NEUKASIL SN 2900	1 kg	5 kg	25 kg
NEUKASIL Vernetzer A 151 blau	0,1 kg	0,5 kg	2,5 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

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.

• 2017-09-04.3 / X / 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 •