

Haupteigenschaften

- niedrigviskos
- mittlere Shore-Härte
- variable Verarbeitungszeit

Anwendungen

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

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKASIL RTV 27	NEUKASIL Vernetzer A 43	NEUKASIL Vernetzer A 108
Farbe		transparent	transparent	transparent
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	10	10
Dichte 20 °C	g/cm ³	1,10	1,1	1,1
Viskosität 20°C	mPa·s	5.000	440	440

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

Mischviskosität	mPa·s		4.500	4.500
Verarbeitungszeit (RT) (1000 g)	Minuten		60	240
Aushärtungszeit *	Stunden		24	24
Shore A Härte (24h)	Punkte	DIN 53505	42	42
Shore A Härte (7d)	Punkte	DIN 53505	45	45
Gebrauchstemperatur unter Luftzutritt, kurzfristig	max °C		180	180
Zugfestigkeit	N/mm ²	DIN 53504	3,0	3,5
Bruchdehnung	%	DIN 53504	100	110
Weiterreißwiderstand	N/mm	ASTM D 624 B	2,5	2,0
lineare Maßänderung	%		0,1	0,1
Spez. Widerstand	Ω cm	DIN 53482	10 ¹⁵	10 ¹⁵
Durchschlagfestigkeit	KV/mm	DIN 53481	22	22
Dielektrizitätskonstante	ε r	DIN 53483	3,0	3,0
Dielektrischer Verlustfaktor	δ 60 Hz	DIN 53483	0,008	0,008

(RT = Raumtemperatur)

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. 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 Silikonkautschuken verhindern oder verlangsamen. Dies sind u. a. kondensationsvernetzende Silicone, organische Gummis, Weichmacher, Amine, Schwermetallverbindungen und schwefelhaltige Verbindungen. Auch Oberflächen, die Berührung mit den genannten Stoffen hatten, können zu Vulkanisationsstörungen führen.

Beim Anlegen des Vakuums dehnt sich die Mischung unter Blasenbildung auf das Drei- bis Vierfache 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 der Vernetzer abgezogen werden. Das so vorbereitete Material wird vorsichtig, ohne erneut größere Mengen Luft einzuschließen, vergossen.

NEUKASIL RTV 27

Silikonkautschuk
additionsvernetzend

altropol

Wird NEUKASIL RTV 27 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. Zur Herstellung mehrteiliger Formen und um eine Haftung von NEUKASIL RTV 27 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/>

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

Lieferform

NEUKASIL RTV 27	1 kg	5 kg	25 kg
NEUKASIL Vernetzer A 43	0,1 kg	0,5 kg	2,5 kg
NEUKASIL Vernetzer A 108	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.

• 2019-09-09.5 / 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 •