

Haupteigenschaften

- geringe Härte
- sehr gut fließend
- gute Ein- und Weiterreißfestigkeit

Anwendungen

- Herstellung von Orthopädieprodukten
- geeignet für Polyester, Epoxide, Wachs
- Verguss elektrischer Bauteile
- Teilefertigung, Prototypen

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKASIL RTV 26	NEUKASIL Vernetzer A 7
Farbe		weiß	blau
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	40
Dichte (20 °C)	g/cm ³	1,2	0,96
Viskosität (25 °C)	mPa·s	55.000	100

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		7.000
Verarbeitungszeit (RT, 1000 g)	Minuten		200
klebfrei (RT)	Stunden		24
Härte	Shore A	DIN 53505	7
Gebrauchstemperatur	° C		160

Mechanische Werte des ausgehärteten Produktes (ca. Werte)

Zugfestigkeit	N/mm ²	DIN 53504	2
Bruchdehnung	%	DIN 53455	450
Weiterreißfestigkeit	N/mm	ASTM D 624 B	5,0
Lineare Maßänderung	%		0,1
Spez. Widerstand	Ω cm	DIN 53482	10 ¹⁵
Durchschlagfestigkeit	KV/mm	DIN 53481	22
Dielektrizitätskonstante	ε r	DIN 53483	3
Dielektrischer Verlustfaktor	tan δ 60 HZ	DIN 53483	0,008

RT = Raumtemperatur

Verarbeitungshinweise

Während des Mischens ist darauf zu achten, dass möglichst wenig Luft eingerührt wird. Um ein blasenfreies Vulkanisat zu erhalten, empfiehlt es sich, den Vernetzer haltigen 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 fallen 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 Vulkanisation 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.

NEUKASIL RTV 26

Siliconkautschuk
additionsvernetzend

altropol

Wird NEUKASIL RTV 26 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 26 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.

Die Vulkanisation von NEUKASIL RTV 26 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.

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

Lieferform

NEUKASIL RTV 26	1 kg	5 kg	25 kg
NEUKASIL Vernetzer A 7 blau	0,4 kg	2 kg	10 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.

• 2021-02-25.5 / 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 •