

NEUKASIL SN 2953 mod. 2

Siliconkautschuk
Additionsvernetzend

altropol

Haupteigenschaften

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

Anwendungen

- allgemeiner Formenbau
- Herstellung von Fertigteilen
- Herstellung von Formen für Schokolade, Marzipan u. ä.
- Herstellung von Orthopädie- oder Medizinprodukte

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKASIL SN 2953 mod. 2 Komp.A	NEUKASIL SN 2953 mod. 2 Komp.B
Farbe		transluzent	transluzent
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	100
Dichte (20 °C)	g/cm ³	1,10	1,10
Viskosität (25°C)	mPa·s	3.000	2.100

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

Mischviskosität	mPa·s		2.500
Verarbeitungszeit (100g)	Minuten		11 ±2
Aushärtungszeit RT*	Stunden		3
Härte (24h) RT	Shore A	DIN 53505	19 ±1
Gebrauchstemperatur kurzfristig	°C		200
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53504	4,5
Bruchdehnung	%	DIN 53504	500
Weiterreißfestigkeit	N/mm	ASTM D 624 B	20

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

Wichtiger Hinweis 1: Der Platinkatalysator befindet sich in NEUKASIL SN 2953 mod. 2 Komp. A.

Wichtiger Hinweis 2: Nur gleichlautende Chargennummern für A- und B-Komponente verwenden.

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.

Wird NEUKASIL SN 2953 mod. 2 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 SN 2953 mod. 2 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 SN 2953 mod. 2

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 SN 2953 mod. 2 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 SN 2953 mod. 2, 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 SN 2953 mod. 2 Komp. A	1 kg	5 kg	25 kg	200 kg	1000 kg
NEUKASIL SN 2953 mod. 2 Komp. B	1 kg	5 kg	25 kg	200 kg	1000 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.

• 2022-02-16.1 / 13 / 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 •