

KÖRAFORM A 18

Charakterisierung

Hochreißfeste, additionsvernetzende Silikongießmasse mit niedriger Härte Shore A und hoher Festigkeit

Technische Daten

	KÖRAFORM A 18 A-Komponente	KÖRAFORM A 18 B-Komponente		
Farbe	Transluzent	Transluzent		
Dichte	1,08	1,08	g/cm ³	DIN 53 479 ¹⁾
	Mischung			
Mischungsverhältnis	1 : 1		Nach Gewicht	
Viskosität	9.000		mPa·s	¹⁾
Topfzeit	4 - 6		Min.	¹⁾
Entformbar nach	20		Min.	¹⁾
	Vulkanisat			
Härte Shore A	18 - 20			DIN 53 505 ²⁾
Zugfestigkeit	3,5		N/mm ²	DIN 53 504 S3A ²⁾
Reißdehnung	400		%	DIN 53 504 S3A ²⁾
Weiterreißwiderstand	15		N/mm	ASTM D 624 Form B ²⁾
Der Platinkatalysator befindet sich in der A-Komponente				
¹⁾ = gemessen im Normklima DIN 50 014-23/50-2				
²⁾ = Vulkanisat, gemessen nach 14 Tagen Lagerung im Normklima DIN 50 014-23/50-2				

Bei den o. a. Werten handelt es sich um produktbeschreibende Daten. Die verbindlichen Produktspezifikationen sind dem Datenblatt "Lieferspezifikationen" zu entnehmen. Weitere Angaben zu Produkteigenschaften, toxikologischen, ökologischen und sicherheitsrelevanten Daten finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Eigenschaften

- Sehr niedrige Viskosität zum einfachen Entgasen und Vergießen
- Nahezu schrumpffrei beim Aushärten
- Aushärtung durch Wärmezufuhr zu beschleunigen
- Hohe mechanische Festigkeit
- Zertifiziert für Haut- und Schleimhautkontakt

Anwendungstechnik

Verarbeitung

Vor der Verarbeitung KÖRAFORM A 18 die B-Komponente gut aufrühren, damit evtl. abgesetzte Füllstoffe homogen verteilt werden.

Zu der A-Komponente wird die B-Komponente im Mischungsverhältnis 1 : 1 nach Gewicht dazu gegeben und mit der Spachtel oder dem Rührwerk gemischt, bis die Masse einheitlich ist.

Mit dem Mischen beginnt die Topfzeit, in der KÖRAFORM A 18 zu verarbeiten ist (Gießen bzw. Streichen mit dem Pinsel). Die Entformung kann frühestens nach 20 Minuten erfolgen.

Für absolute Blasenfreiheit des Vulkanisats ist vor dem Verguss das gemischte Silikon im Vakuum zu entgasen. Durch Zugabe von bis zu 0,2 Gewichts-Prozent KÖRAFORM TM in die Mischung kann die Viskosität bis hin zur Standfestigkeit erhöht werden.

Aushärtestörung (Inhibierung)

Bestimmte Stoffe können das Aushärteverhalten von additionsvernetzenden Silikonen stören oder auch ganz verhindern. Typische Anzeichen dafür sind klebrige Oberflächen des Silikons zu den Kontaktflächen.

Die folgenden Substanzen sind besonders kritisch zu betrachten:

- stickstoffhaltige Stoffe (Amine, Polyurethane, Epoxidharze, ...)
- schwefelhaltige Stoffe (Polysulfide, Polysulfone, Natur- und Synthetikgummi (EPDM))
- Organometallverbindungen (Organozinnverbindungen, Vulkanisat und Härter von kondensationsvernetzenden Silikonen)

Beim Abformen unbekannter Substrate ist auf jeden Fall vorher eine Verträglichkeitsprüfung durchzuführen.

Lösungs- und Reinigungsmittel

Zum Entfernen frischer Masse KÖRASOLV GL verwenden. Reste im Rühr- oder Gießgefäß lässt man am besten aushärten, um sie dann abzuziehen.

Lagerung

Die A-Komponente und die B-Komponenten sind bei einer Lagerung zwischen 5 - 30 °C im dicht geschlossenen Gebinde mindestens 12 Monate optimal zu verarbeiten.

Sicherheit

Für den Umgang mit unseren Produkten beachten Sie bitte die Hinweise auf unseren EG-Sicherheitsdatenblättern und die Sicherheitshinweise auf unseren Gebinde-Etiketten. Insbesondere sind die Vorschriften der Gefahrstoffverordnung und die Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten. Bewahren Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt des von Ihnen eingesetzten Produktes griffbereit auf. Es gibt wertvolle Hinweise für den sicheren Umgang, zur Entsorgung und bei Unfällen.

Liefereinheiten

Gebinde:	Komponente A:	10 kg oder 200 kg
	Komponente B:	10 kg oder 200 kg

Produkt- und Merkblattänderungen behalten wir uns vor.

Mit weiteren Informationen und technischer Beratung steht unsere Anwendungstechnik gerne zur Verfügung.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.

Ausgabe: März 2018

CHT Germany GmbH

Postfach 12 80, 72002 Tübingen, Bismarckstraße 102, 72072 Tübingen, Deutschland

Telefon: 07071/154-0, Fax: 07071/154-290, Email: info@cht.com, Homepage: www.cht.com