

KÖRAFORM K 31

Charakterisierung

Kerbfeste, kondensationsvernetzende Silikongießmasse

Technische Daten

	KÖRAFORM K 31 Komponente A	KÖRAFORM B 128 Komponente B	CAT 9 Komponente B		
Farbe	Weiß	Farblos oder Blau	Farblos		
Viskosität	25.000	20	14	mPa·s	Brookfield HBTD ¹⁾
Dichte	1,22	1,04	0,99	g/cm ³	DIN 53 479 ¹⁾
	Mischung				
Mischungsverhältnis	100 : 3		100 : 5	Nach Gewicht	
Mischviskosität	24.000		24.000		
Topfzeit	60		25	Minuten	
Entformbar nach	20		22	Stunden	
	Vulkanisat				
Härte Shore A	21		21		DIN 53 505 ²⁾
Zugfestigkeit	2,8		2,1	N/mm ²	DIN 53 504 S 3 A ²⁾
Reißdehnung	380		290	%	DIN 53 504 S 3 A ²⁾
Weiterreißwiderstand	22		16,2	N/mm	ASTM D 624 Form B ²⁾
Linearer Schwund	0,5		0,5	%	Nach 7 Tagen
¹⁾ = Gemessen im Normalklima DIN 50 014-23/50-2					
²⁾ = (Vulkanisat, gemessen nach 7 Tagen bei RT)					

Haltbarkeit

KÖRAFORM K 31 ist bei Lagerung zwischen 5 °C und 30 °C im dicht geschlossenen Originalgebinde mindestens sechs Monate optimal zu verarbeiten.

KÖRAFORM B 128 ist bei Lagerung zwischen 5 °C und 30 °C im dicht geschlossenen Originalgebinde mindestens sechs Monate optimal zu verarbeiten.

CAT 9 ist bei Lagerung zwischen 5 °C und 30 °C im dicht geschlossenen Originalgebinde mindestens sechs Monate optimal zu verarbeiten.

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

Die Mischung mit CAT 9 zeigt eine sehr gute Polyesterbeständigkeit.

Anwendungstechnik

Verarbeitung

Vor der Verarbeitung KÖRAFORM K 31 gut aufrühren, damit evtl. abgesetzte Füllstoffe homogen verteilt werden. Zu KÖRAFORM K 31 wird KÖRAFORM B 128 im Mischungsverhältnis 100 : 3 nach Gewicht dazugegeben und mit der Spachtel oder dem Rührwerk gemischt bis die Masse einheitlich ist. Mit dem Mischen beginnt die Topfzeit von 60 Minuten, in der KÖRAFORM K 31 zu verarbeiten ist (Gießen bzw. Streichen mit dem Pinsel). Die Entformung kann nach 20 Stunden erfolgen.

Für absolute Blasenfreiheit des Vulkanisats ist vor dem Verguss das gemischte Silikon im Vakuum zu entgasen (maximal 5 Minuten bei 10 - 20 mbar). Durch Zugabe von bis zu 1 Gewichtsprozent KÖRAFORM TM C in die katalysierte Masse kann die Viskosität bis hin zur Standfestigkeit erhöht werden. Bei Abformungen von kritischen Untergründen, z. B. Glas, ist das Trennverhalten durch Eigenversuche zu überprüfen, gegebenenfalls ist ein silikonfreies Trennmittel einzusetzen.

Lösungs- und Reinigungsmittel

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

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

Auf Anfrage.

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: November 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