

NEU Köraform A 42



Transparente, additionsvernetzende Silikonabformmasse für die Reproduktion von Urmodellen (Rapid-Prototyping Verfahren)

- Gutes Fließverhalten und hohe Transparenz
- Ausgezeichnetes Rückstellvermögen
- Sehr gute Gießharzbeständigkeit
- Verbesserte Beständigkeit gegenüber Aushärtstörungen
- Geeignet für - Anwendungen

TECHNISCHE DATEN

	Köraform A 42 Komponente A	Köraform A 42 B Komponente B	Köraform A 42 BW Komponente B		
Farbe	transparent	transparent	transparent		
Viskosität	62 000	650	6000	mPas	Brookfield HBTD ¹⁾
Dichte	1,09	0,98	0,98	g/cm ³	DIN 53 479 ¹⁾
	Mischung				
	Köraform A 42 + A 42 B		Köraform A 42 + A 42 BW		
Mischungsverhältnis	10 : 1		10 : 1		Nach Gewicht ¹⁾
Viskosität	34 000		35 000		mPas Brookfield HBTD ¹⁾
Topfzeit	90		90		Minuten ¹⁾
Entformbar nach	12		12		Stunden ¹⁾
	Vulkanisat				
Härte Shore A	42		40		DIN 53 505 ²⁾
Zugfestigkeit	6		5,5		N/mm ² DIN 53 504 S 3 A ²⁾
Reißdehnung	330		360		% DIN 53 504 S 3 A ²⁾
Weiterreißwiderstand	20		25		N/mm ASTM D 624 Form B ²⁾
Linearer Schwund	0,1		0,1		% Nach 7 Tagen
Der Platinkatalysator befindet sich in der A-Komponente					
¹⁾ = Gemessen im Normalklima DIN 50 014-23/50-2					
²⁾ = Vulkanisat, gemessen nach 14 Tagen Lagerung im Normalklima DIN 50 014-23/50-2					

VERARBEITUNG

Arbeitsvorbereitung

Zu der A-Komponente wird die B-Komponente im Mischungsverhältnis 10 : 1 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 A 42 zu verarbeiten ist (Gießen bzw. Streichen mit dem Pinsel). Die Entformung kann frühestens nach 12 Stunden bei mindestens 23°C erfolgen. Längere Topfzeiten werden über den Topfzeitverlängerer Köraform A 41/42 BL eingestellt. Für absolute Blasenfreiheit des Vulkanisats ist vor dem Verguss das gemischte Silikon im Vakuum zu entgasen. Durch Zugabe von bis zu 0,2 Gewichtsprozent Köraform TM in die A-Komponente, kann die Viskosität bis hin zur Standfestigkeit erhöht werden.

Aushärtstörung (Inhibierung)

Bestimmte Stoffe können das Aushärteverhalten von additionsvernetzenden Silikonem 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 (Polysulfone, Natur- und Synthetikgummi (EPDM))
- Organometallverbindungen (Organozinnverbindungen, Vulkanisat und Härter von kondensationsvernetzenden Silikonem)

Bei Abformen unbekannter Substrate ist auf jeden Fall eine Verträglichkeitsprüfung durchzuführen.

KÖRAFORM A 42

Variationsmöglichkeiten mit 3 verschiedenen B-Komponenten erlauben es dem Verarbeiter, Köraform A 42 individuell auf sein Anforderungsprofil anzupassen hinsichtlich

- Topf- und Aushärtezeit
- Trockene oder „feuchte“, selbsttrennende Oberfläche
- Mechanik

Köraform A 42 + Köraform A 42 B

- Standardeinstellung
- Silikongummi mit trockener Oberfläche (Gießen von transparenten Teilen)

Köraform A 42 + Köraform A 42 BW

- hochelastisch
- extreme Weiterreißfestigkeit
- ausgezeichnete Eigentrennung
- nochmals verbesserte Gießharzbeständigkeit

Köraform A 42 BL (Topfzeitverlängerer)

Durch Zugabe von Köraform A 41/42 BL kann die Topf- bzw. die Aushärtezeit den Verarbeitungsbedingungen (Mischen von Hand oder mit Maschine) bzw. der Formengröße angepasst werden. Das Mischungsverhältnis A : B Komponente mit 10 : 1 bleibt konstant, wobei über das Mischungsverhältnis der B-Komponenten A 42 B und A 42 BW mit 41/42 BL die Topfzeit verändert wird. In der folgenden Tabelle sind unterschiedliche Topfzeiten mit den dazugehörigen Entformungszeiten dargestellt.

Köraform A 42 B bzw. A 42 BW : Köraform A 41/42 BL	Topfzeit (min)	entformbar nach (h)
10 : 0	90	12
7 : 3	135	17
3 : 7	270	24
0 : 10	300	30

Sicherheitsrelevante Daten entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt!

Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um circa-Werte, diese sind nicht Teil unserer Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einfluss liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Eine Gewährleistung wird im Rahmen unserer Verkaufsbedingungen allein für die stets gleichbleibend hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorherigen technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.



Breslauer Weg 123
D - 82538 Geretsried • GERMANY

Fon +49(0) 81 71 - 3456 - 0
Fax +49(0) 81 71 - 3456 - 26

Email info@alpina-silicone.de
Web www.alpina-silicone.de

KÖRAFORM A 42

LÖSUNGS- UND REINIGUNGSMITTEL

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

LIEFEREINHEITEN

Köraform A 42 A: Hobbock mit 22 kg, Fass mit 200 kg
 Köraform A 42 B: Kanister mit 2,2 kg
 Köraform A 42 BW: Kanister mit 2,2 kg
 Köraform A 41/42 BL: Kanister mit 2,2 kg

BESONDERE HINWEISE

Lagerung

Köraform A 42 A- und B-Komponenten sind bei Lagerung zwischen 5 und 30°C im dicht geschlossenen Originalgebinde 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.

Sicherheitsrelevante Daten entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt!

Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um circa-Werte, diese sind nicht Teil unserer Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einfluss liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Ein Gewährleistung wird im Rahmen unserer Verkaufsbedingungen allein für die stets gleichbleibend hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorherigen technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.



Breslauer Weg 123
 D - 82538 Geretsried • GERMANY

Fon +49(0) 81 71 - 3456 - 0
 Fax +49(0) 81 71 - 3456 - 26

Email info@alpina-silicone.de
 Web www.alpina-silicone.de