



Mold Max Stroke

streichbarer, kondensationsvernetzender
Silikonkautschuk



Produktbeschreibung

Mold Max Stroke ist ein kondensationsvernetzender Silikonkautschuk, der durch seine selbstverdickende Eigenschaft eine Abformung von beinahe jedem Modell durch Abstreichen ermöglicht. Richtig angewendet hält es auch an vertikalen Oberflächen und reproduziert auch feinste Details.

Mold Max Stroke wird im Verhältnis 100 A : 10 B gemischt. Dabei verdickt sich das Gemisch umgehend und kann mittels eines Pinsels oder Spachtels auf das Modell aufgetragen werden. Die Topfzeit beträgt 20 Min., die Wartezeit zwischen den einzelnen Schichten ca. 45 Min. Nach dem Auftragen der letzten Schicht beträgt die Aushärtezeit 16 Std. bei Raumtemperatur. **Mold Max Stroke** verbindet sich nicht mit den meisten Oberflächen und härtet bei vernachlässigbarer Schrumpfung zu einem weichen & flexiblen Kautschuk (Shore Härte 30A) aus.

4 dünne Schichten sind ausreichend, um eine starke und langlebige Produktions-Form herzustellen, zum Gießen von Wachs, Gips, Beton oder Gießharz (Polyurethan, Polyester, etc.).

Mold Max Stroke kommt zum Einsatz, um Skulpturen zu reproduzieren, bei architektonischen Restaurationen, um Kerzenformen herzustellen, für Zinngüsse, etc.

Technische Daten

Shore A Härte	30
Mischungsverhältnis nach Gewicht	100 A : 10 B
Topfzeit:	20 Min.
Entformzeit:	16 Std.
Farbe	weiß
Spez. Gewicht	1,18 g/cm ³
Viskosität	variiert
Weiterreißfestigkeit	22,29 N/mm
Bruchdehnung	300 %
Zugfestigkeit	4,0 N/mm ²
100 % Modul	0,8 N/mm ²
Schrumpfung*	0,2 %

*nach 24 Std.

Vorbereitung

Bei Raumtemperatur (ca. 23°C) lagern und verwenden. Dieses Material hat eine begrenzte Haltbarkeit und sollte so schnell wie möglich verbraucht werden. In gut belüfteter Umgebung mischen. Das Tragen von Augenschutz, Gummihandschuhen (Vinyl – kein Latex! *Vernetzungsstörungen!*) und langärmeliger Bekleidung, um Hautkontakt zu vermeiden, wird unbedingt empfohlen.

Die Vernetzung von Silikonem kann durch schwefelhaltigen Ton, Polyester, bestimmte Holzoberflächen, Epoxidharz, Polyurethankautschuk und Latex gestört werden, wobei die Oberfläche klebrig bleibt oder sogar die gesamte Silikonmasse nicht aushärtet.

Sollten Zweifel bestehen über die Verträglichkeit zwischen dem Silikonkautschuk und der Modelloberfläche, muss unbedingt an einer unkritischen Stelle ein Test vorgenommen werden. Um eine solche Vernetzungsstörung zu vermeiden, muss eine Schutzschicht aufgetragen werden. Diese kann entweder ein Acryllack oder auch **Super Seal** sein. Auf alle Fälle den Versiegler immer gut abtrocknen lassen.

Einige Materialien müssen versiegelt werden... Um das Verkleben zwischen Kautschuk und Modelloberfläche zu vermeiden, müssen Modelle aus porösen Materialien u.U. versiegelt werden. **SuperSeal** (von Smooth-On) ist eine harmlose, flüssige Mischung aus Seife und Wachs, die die Modelloberfläche nicht beschädigt und mit warmem Wasser abgewaschen werden kann.

Auftrag eines Trennmittels? Obwohl nicht notwendig, erleichtert ein Trennmittel das Entformen zusätzlich (**Universal** oder **Ease Release 200**). Wenn Sie **Silikon in Silikonformen** gießen, verwenden Sie ausschließlich **Ease Release 200**. **WICHTIG:** Um eine gleichmäßige Bedeckung zu gewährleisten, sollte man das Trennmittel mit einem weichen Pinsel über das ganze Modell verteilen. Danach kann man eine dünne Schicht aufsprühen und ca. 30 Min. trocknen lassen. Bei Unsicherheiten über die Verträglichkeit einer Versiegler/Trennmittelkombination, immer erst an identischer Oberfläche testen!

Abmessen & Mischen

Verwenden Sie für das Abmessen eine exakte Waage. Mischwerkzeuge und -behälter sollten sauber sein und aus Metall, Glas oder Kunststoff bestehen.

Part B vor der Entnahme zuerst umrühren. Nach der Entnahme der entsprechenden Menge Part A und B in den Mischbehälter, **intensiv 3 Minuten lang mischen und dabei die Seitenwände und den Boden des Mischbehälters mehrfach mit einbeziehen.** Der Part A von *Mold Max Stroke* entspricht dem Part A des *Mold Max 30*.

Aufstreichen

Aushärten

Formeneigenschaften

Aufstreichen... Dieses Produkt sollte in mehreren Schichten aufgetragen werden. Formenbauer haben die Erfahrung gemacht, dass 4 dünne Schichten (mind. 1 cm Gesamtdicke) ausreichend sind, um eine starke und langlebige Produktionsform zu erhalten. Die erste Schicht sollte mit einem harten Pinsel sehr dünn aufgetragen werden, um jedes auch noch so komplizierte Detail einzufangen. Durch kurze, tupfende Pinselstriche, speziell bei Hinterschneidungen, werden Luftblaseneinschlüsse minimiert.

Lassen Sie die erste Schicht ca. 45 Min. bei Raumtemperatur trocknen bis diese nicht mehr dickflüssig, aber immer noch klebrig ist. Tragen Sie dann die nächste Schicht auf....usw. Dieser Vorgang sollte so lange wiederholt werden, bis die gewünschte Dicke der Form erreicht ist.

Hinweis: Obwohl nicht notwendig, hilft das Beimischen einer kleinen Menge *Silc-Pig* Farbpigment (von Smooth-On) zur jeweiligen Kautschukmischung, die einzelnen Schichten besser zu unterscheiden.

Option 1: Durch Hinzufügen von *THI-VEX* Verdicker (von Smooth-On) können Silikone noch streichfähiger eingestellt werden, um tiefe Hinterschneidungen und Details besser aufzufüllen.

Option 2: Durch Hinzufügen von *Silicone Thinner* (von Smooth-On) können Silikone dünnflüssiger eingestellt werden, für Abformungen von waagerechten Modellen mit wenig Hinterschneidungen.

Stützform... Zum Schluss sollte auf das ausgehärtete Silikon eine Stützform aufgetragen werden. Hierfür kann z.B. unser Polymergips *KauPoDur* oder unser streichbares PUR-Harze *Plasti-Paste* oder *Shell Shock* verwendet werden.

Aushärten... Lassen Sie die Form über Nacht (mindestens 16 Std.) bei Raumtemperatur (ca. 22°C – nicht unter 18°C) aushärten.

Anwendung der Form... Bei den ersten Güssen zeigt Silikonkautschuk eigene Trenneigenschaften. Abhängig vom Gießmaterial kann diese Trenneigenschaft mit der Anzahl der Güsse nachlassen und die Gussteile bleiben am Kautschuk kleben. Beim Gießen von Wachs oder Gips ist kein Trennmittel nötig. Der Auftrag eines silikonhaltigen Trennmittels (*Ease Release 200*), vor dem Giessen von Polyurethanen, Polyester oder Epoxydharzen, wird zur Verlängerung der Formenstandzeit empfohlen.

Lagerung der Form... Die Lebensdauer der Form hängt vorwiegend von der Art des verwendeten Gießmaterials ab. Vor der Lagerung sollte die Form mit einer Seifenlösung gereinigt und vollkommen trocken gerieben werden. Zwei- oder mehrteilige Formen sollten zusammengefügt und auf einem Regal in kühler, trockener Umgebung aufbewahrt werden. Möglichst nicht aufeinander stapeln, hoher Feuchtigkeit oder UV Strahlung aussetzen.

Sicherheitsvorkehrungen

Das *Materialsicherheitsdatenblatt (MSDS)* für dieses oder andere Smooth-On Produkte sollte vor der Anwendung gelesen werden und ist auf Anfrage bei Smooth-On erhältlich. Alle Smooth-On Produkte sind bei genauer Befolgung der Anwendungshinweise ungefährlich.

Vorsicht: Im Kontaktfall, die Augen 15 Min. lang mit Wasser auswaschen und sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. Von der Haut mit Seife und Wasser entfernen. Siehe auch MSDS.

Wichtig: Die Angaben dieses Informationsblattes werden als korrekt betrachtet. Allerdings wird keine Garantie übernommen bezüglich der Daten, den Ergebnissen die daraus resultieren oder dass irgendeine Anwendung ein bestehendes Patent verletzt. Der Anwender hat die Eignung des Produktes für die vorgesehene Anwendung zu bestimmen und alle Risiken und Verpflichtungen die damit in Verbindung stehen zu berücksichtigen.



KauPo Plankenhorn e.K.
Max-Planck-Str. 9/3
D - 78549 Spaichingen
Fon +49 7424 95842-3
Fax +49 7424 95842-55
www.kaupo.de
info@kaupo.de