



# Mold Max XLS

kondensationsvernetzender Silikonkautschuk  
mit sehr geringer Schrumpfung



## Produktbeschreibung

*Mold Max XLS* ist ein kondensationsvernetzender Silikonkautschuk (Shore Härte – 30A) mit sehr geringer Langzeitschrumpfung. Er wird im Verhältnis 100 A : 4 B nach Gewicht gemischt. Die Topfzeit beträgt 40 Min. und er härtet bei Raumtemperatur über Nacht (mind. 16 Std.) zu einem langlebigen Kautschuk aus.

*Mold Max XLS* reproduziert feinste Details und eignet sich für zahlreiche industrielle und künstlerische Anwendungen, wie Formenbau für Betongüsse, Prototypfertigungen, Möbel-, Skulptur- und Architekturteile.

*Mold Max XLS* kann verwendet werden, um Wachs, Polyurethane, Polyester, Epoxydharze, Gips, Beton, niedrigschmelzende Metalle etc. zu gießen (ohne Verwendung eines Trennmittels).

Mittels *THI-VEX* kann *Mold Max XLS* verdickt und streichfähig eingestellt werden.

## Technische Daten

Shore A Härte	35
Mischungsverhältnis nach Gewicht	100 A : 4 B
Topfzeit:	40 Min.
Entformzeit:	16 Std.
Farbe	Blau
Spez. Gewicht	1,18 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität	40000 mPas
Weiterreißfestigkeit	23,19 N/mm
Bruchdehnung	375 %
Zugfestigkeit	4,3 N/mm <sup>2</sup>
100 % Modul	0,8 N/mm <sup>2</sup>
Schrumpfung	0,001 %
Temperaturgrenzen	- 19° C bis 205° C
Dielektrische Konstante, 100Hz	3,4
Massenwiderstand	9 x 10 <sup>14</sup> ohm/cm
Durchschlagsfestigkeit	> 19,7 kV/mm
Dielektrischer Verlustfaktor, 100Hz	0,02
Wärmeleitfähigkeit	0,21

## 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 und langärmeliger Bekleidung, um Hautkontakt zu vermeiden wird unbedingt empfohlen.

Die Vernetzung von Silikonem kann durch manche Fremdstoffe (z.B. stark schwefelhaltiger Ton) 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 (z.B. Acryllack – gut trocknen lassen).

Um das Verkleben zwischen Kautschuk und Modelloberfläche zu vermeiden, müssen Modelle aus bestimmten, porösen Materialien evtl. versiegelt werden. *SuperSeal* 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, das Trennmittel mit einem weichen Pinsel über das ganze Modell verteilen. Danach eine dünne Schicht aufsprühen und ca. 30 Min. trocknen lassen. Bei Unsicherheiten über die Verträglichkeit einer Versiegler/Trennmittelkombination, immer zuerst an identischer Oberfläche testen!

## Abmessen & Mischen

**Part A und Part B vor der Entnahme zuerst einzeln umrühren (Füllstoffe könnten sich abgesetzt haben).** 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.** Nach dem Vermischen von Part A + B, wird das **Entlüften in einer Vakuumkammer für 2-3 Minuten empfohlen**, um eingeschlossene Luft zu entfernen.

### Gießen

### Aushärten

### Formeneigenschaften

**Gießen...** Um beste Ergebnisse zu erhalten, gießen Sie die Mischung am tiefsten Punkt in den Gießkasten. Lassen Sie den Kautschuk langsam über das Modell steigen. **Ein gleichmäßiger Fluss hilft Luftblasen zu vermeiden.** Der flüssige Kautschuk sollte mindestens bis ca. 1,3 cm über den höchsten Punkt des Modells gegossen werden.

**Aushärten...** Lassen Sie die Form über Nacht bei Raumtemperatur (ca. 22°C, nicht unter 18°C) aushärten (mind. 16 h). Die optimalen Eigenschaften erhält der Kautschuk nach einer Aushärtezeit von 48 Std. Die Aushärtezeit kann durch etwas Wärmezufuhr (50° C für 2 – 4 Std.) reduziert werden. **Das Nachtempern der Form für weitere 4-5 Std. bei ca. 50°C** lässt Restfeuchtigkeit und –alkohol, die ein Nebenprodukt der Kondensationsreaktion darstellen, entweichen. Diese können evtl. die Vernetzung einiger Gießharze negativ beeinflussen. Lassen Sie die Negativform vor dem Einsatz wieder auf Raumtemperatur abkühlen.

**Verdicken von Mold Max XLS mit THI-VEX...** Um *Mold Max XLS* streichfähig zu machen, können mit *THI-VEX* gemäß nachstehender Tabelle verschiedene Viskositäten eingestellt werden.

*THI-VEX* wird als Prozentsatz von Part A hinzugemischt:

Part A	+	Part B Katalysator (gut mischen)	+	THI-VEX (% von Part A)	=	Konsistenz
100		4		0,5		dick
100		4		1,0		dicker
100		4		2,0		sehr dick

Zuerst eine dünne Schicht Kautschuk auftragen. Sobald diese nur noch leicht klebrig ist, nächste Schicht auftragen. Ca. 4 Schichten bis zu ca. 1 cm Dicke auftragen. Zur besseren Unterscheidung, evtl. einzelne Schichten unterschiedlich einfärben. Über Nacht aushärten lassen, bevor die Stützform aufgetragen wird.

**Accel-T – Beschleuniger...** verkürzt die Aushärtezeit (Vorsicht: auch die Topfzeit!) von *Mold Max XLS*, jedoch wird auch die Lebensdauer der Form reduziert.

**Wichtig:** *Accel-T* gründlich mit dem Part B vermischen bevor Sie den Part A hinzugeben.

Accel-T-Anteil im Part B	resultierende Topfzeit	resultierende Entformzeit
0,2 %	20 Min	3 Std.
0,6 %	5 Min	2 Std.
1,0 %	3 Min	1 Std.

**Silicone Thinner – Verflüssiger** - Folgende **Vorteile** werden erreicht: 1. die Silikonmischung entlüftet leichter im Vakuum; 2. der Silikonkautschuk fließt besser in tiefe Unterscheidungen; 3. die Shorehärte wird reduziert; 4. die Topfzeit verlängert sich, je nach Zugabemenge von *Silicone Thinner*. **Nachteil:** die Reiß- und Zugfestigkeiten verschlechtern sich. Nähere Informationen können Sie dem Produktdatenblatt von *Silicone Thinner* entnehmen.

**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 (z.B. *Universal* oder *Ease Release 200*), vor dem Gießen von Polyurethanen, Polyester oder Epoxydharzen, wird zur Verlängerung der Formenstandzeit empfohlen. Fragen Sie uns nach der Technik des Puderbeschichtens, die eine trockene, matte Oberfläche ergibt.

**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 aufeinanderstapeln, 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](http://www.kaupo.de) [info@kaupo.de](mailto:info@kaupo.de)

## 1 Stoff-/ Zubereitungs- und Firmenbezeichnung

### Angaben zum Produkt

- **Handelsname:** Mold Max Stroke Part A
- **Hersteller/Lieferant:**  
KauPo  
Kautschuk & Polyurethane  
Max-Planck-Str. 9/3  
D 78549 Spaichingen  
  
Telefon: 07424 – 958 423      Telefax: 07424 – 958 4255
- **Auskunftgebender Bereich:** Herr Plankenhorn      07424 – 958 423
- **Notfallauskunft:** Giftnot Giftnotruf München 089 – 19240 oder 089 – 649 – 1494

## 2 Zusammensetzung / Angaben zu den Bestandteilen

- **Chemische Charakterisierung:**  
Gemisch aus Silikongrundstoffen mit amorphem und kristallinem Siliziumdioxid.
- **Gefährliche Inhaltsstoffe:**  

<u>CAS-Nr.</u>	<u>Stoffbezeichnung</u>	<u>Kennzeichnung</u>	<u>Gehalt</u>
----------------	-------------------------	----------------------	---------------

## 3 Mögliche Gefahren

- **Gefahrenbezeichnung:**  
Das Produkt ist nicht kennzeichnungspflichtig nach der Gefahrstoffverordnung.
- **Besondere Gefahrenhinweise für Menschen und Umwelt:**  
Siehe Ziffer 8.2.

## 4 Erste-Hilfe-Maßnahmen

- **Allgemeine Hinweise:**
- **Nach Einatmen:**  
Frischlufzufuhr, bei Beschwerden Arzt aufsuchen
- **Nach Hautkontakt:**  
Sorgfältig mit viel Wasser und Seife waschen, kontaminierte Kleidung entfernen.
- **Nach Augenkontakt:**  
Vorsichtig und gründlich mit Wasser spülen, bei bleibender Reizung: Arzt aufsuchen.
- **Nach Verschlucken:**  
Kein Erbrechen herbeiführen, Arzt aufsuchen.
- **Hinweise für den Arzt:**

**Handelsname: Mold Max Stroke Part A**

## 5 Maßnahmen zur Brandbekämpfung

- **Geeignete Löschmittel:**  
Kohlendioxidlöscher, Löschpulver, Schaum
- **Aus Sicherheitsgründen ungeeignete Löschmittel:**
- **Besondere Gefährdung durch den Stoff, seine Verbrennungspunkte oder entstehende Gase:**  
Bei Brand können gesundheitsschädliche Gase wie Kohlenmonoxid entstehen.
- **Besondere Schutzausrüstung:**  
Bei der Brandbekämpfung kann Atemschutz mit unabhängiger Luftzufuhr erforderlich sein.

## 6 Maßnahmen bei unbeabsichtigter Freisetzung

- **Personenbezogene Vorsichtsmaßnahmen:**  
Dämpfe/Aerosole nicht einatmen.
- **Umweltschutzmaßnahmen:**
- **Verfahren zur Reinigung/Aufnahme:**  
Ausgelaufenes Produkt mit flüssigkeitsbindendem Material aufnehmen.

## 7 Handhabung und Lagerung

### 7.1 Handhabung:

- **Hinweise zum sicheren Umgang:**
- **Hinweise zum Brand- und Explosionsschutz:**

### 7.2 Lagerung:

- **Anforderung an Lagerräume und Behälter:**  
Behälter kühl und trocken an einem belüfteten Ort aufbewahren.
- **Zusammenlagerungshinweise:**
- **Weitere Angaben zu den Lagerbedingungen:**

**Handelsname: Mold Max Stroke Part A**

## 8 Expositionsbegrenzung und persönliche Schutzausrüstung

### 8.1 Zusätzliche Hinweise zur Gestaltung technischer Anlagen:

### 8.2 Bestandteile mit arbeitsplatzbezogenen, zu überwachenden Grenzwerten:

CAS-Nr.	Bezeichnung des Stoffes	Art	Wert	Einheit
---------	-------------------------	-----	------	---------

#### Zusätzliche Hinweise:

Bei der Verarbeitung des Produktes werden keine Bestandteile frei, die einer AGW-Überwachung unterliegen. Es enthält jedoch kristallines und amorphes Siliziumdioxid. Beim Bearbeiten des fertigen Kunststoffteiles ist darauf zu achten, dass die entstehenden Stäube gefasst und abgeleitet werden. Die TRGS 900 nennt die folgenden Grenzwerte:  
Kristallines SiO<sub>2</sub>: 0,15 mg/m<sup>3</sup>      Amorphes SiO<sub>2</sub>: 4 mg/m<sup>3</sup>

### 8.3 Persönliche Schutzausrüstung:

- **Allgemeine Schutz- und Hygienemaßnahmen:**  
Vorbeugender Hautschutz wird empfohlen.
- **Atemschutz:**  
Erforderlich beim Auftreten von Aerosolen.
- **Handschutz:**  
Schutzhandschuhe
- **Augenschutz:**  
Schutzbrille
- **Körperschutz:**  
Häufiger Hautkontakt mit dem Produkt ist zu vermeiden.

## 9 Physikalische und chemische Eigenschaften

### 9.1 Allgemeine Angaben:

- **Form:** viskos
- **Farbe:** weiss-grau
- **Geruch:** mild

### 9.2 Zustandsänderung:

- **Schmelzpunkt/-bereich:** nicht bestimmt
- **Siedepunkt/-bereich:** nicht bestimmt
- **Flammpunkt:** >150 °C      US-Norm PMCC
- **Entzündlichkeit:** Produkt ist nicht entzündlich
- **Explosionsgefahr:** Produkt ist nicht explosionsgefährlich
- **Dampfdruck:**
- **Dampfdichte: (Luft=1)** > 1
- **Dichte bei 4°C:** 1,2 g/cm<sup>3</sup>
- **Löslichkeit in / Mischbarkeit mit Wasser bei 20°C:** unlöslich
- **pH-Wert (20 °C):**
- **Dyn. Viskosität (20 °C):** 600 poise
- **Lösemittelgehalt:**

**Handelsname: Mold Max Stroke Part A**

## 10 Stabilität und Reaktivität

- **Zu vermeidende Bedingungen:**
- **Zu vermeidende Stoffe:**  
Starke Säuren oder Basen
- **Gefährliche Zersetzungsprodukte:**  
Keine Angaben vorhanden

## 11 Angaben zur Toxikologie

### 11.1 Akute Toxizität:

- **Einstufungsrelevante LD/LC50-Werte:**  
  
oral:  
dermal:  
inhalativ 1/4 h:
- **Spezifische Symptome im Tierversuch:**
- **Primäre Reizwirkung:**  

<b>An der Haut:</b>	Reizung möglich
<b>Auge:</b>	Reizung möglich
- **Sensibilisierung:**  

<b>An der Haut:</b>	nicht bestimmt
<b>Am Atemtrakt:</b>	nicht bestimmt
- **Krebserzeugende, erbgutverändernde, fortpflanzungsgefährdende Wirkungen:**  
Es liegen keine Angaben bezüglich einer CMR-Eigenschaft des Produktes vor.

## 12 Angaben zur Ökologie

### 12.1 Angaben zur Elimination (Persistenz und Abbaubarkeit):

**Verfahren:**

### 12.2 Ökotoxische Wirkungen, Aquatische Toxizität:

Testart	Wirkkonzentration	Methode	Bewertung
---------	-------------------	---------	-----------

Verhalten in Kläranlagen:

### 12.3 Weitere ökologische Hinweise:

- **CSB-Wert:**
- **AOX-Hinweis:**
- **Enthält rezepturgemäß folgende Schwermetalle und Verbindungen der EG-Richtlinie Nr. 76/464 EWG:** keine
- **Allgemeine Hinweise:**  
Bei dem Produkt wurden keine negativen ökologischen Auswirkungen festgestellt.

**Handelsname: Mold Max Stroke Part A**

### 13 Hinweise zur Entsorgung

#### 13.1 Produkt:

- **Empfehlung:**
- **Europäisches Abfallverzeichnis:**  
AVV 160509 gebrauchte organische Chemikalien, mit Ausnahme derjenigen, die unter die Nummern 160506, 160507 und 160508 fallen.

#### 13.2 Ungereinigte Verpackungen:

- **Empfehlung:**
- **Empfohlenes Reinigungsmittel:**

### 14 Transportvorschriften

#### 14.1 Landtransport ADR/RID und GGVSE (grenzüberschreitend / Inland):

- **ADR/RID-GGVSE Klasse:**
- **Gefahr-Nummer:**
- **UN-Nummer:**
- **Verpackungsgruppe:**
- **Gefahrzettel:**
- **Benennung des Gutes:**  
Das Produkt ist kein Gefahrgut nach GGVS.

#### 14.2 Seeschiffstransport IMDG/GGVSee:

- **IMDG/GGVSee-Klasse:**
- **UN-Nummer:**
- **Verpackungsgruppe:**
- **Label:**
- **EmS-Nummer:**
- **MFAG:**
- **Richtiger technischer Name :**
- **Bemerkungen:**  
Das Produkt ist nicht klassifiziert nach IMDG.

#### 14.3 Lufttransport ICAO-TI und IATA-DGR:

- **ICAO/IATA-Klasse:**
- **UN/ID-Nummer:**
- **Verpackungsgruppe:**
- **Label:**
- **Richtiger technischer Name:**
- **Bemerkungen:**  
Das Produkt ist nicht klassifiziert nach IATA.

**Handelsname: Mold Max Stroke Part A**

## 15 Vorschriften

### 15.1 Kennzeichnung nach EG-Richtlinien:

- **Kennbuchstabe und Gefahrenbezeichnung des Produktes:**

Das Produkt ist nicht kennzeichnungspflichtig nach der Gefahrstoffverordnung

- **R-Sätze:** entfällt
- **S-Sätze:** entfällt

### 15.2 Nationale Vorschriften:

- **Störfallverordnung:**
- **Klassifizierung nach Betriebssicherheitsverordnung:**
- **Wassergefährdungsklasse:**
- **Sonstige Vorschriften, Beschränkungen und Verbotsverordnungen:**

## 16 Sonstige Angaben

Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sowie die Angaben des amerikanischen Herstellers. Sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produkts in eigener Verantwortung zu beachten.

## 1 Stoff-/ Zubereitungs- und Firmenbezeichnung

### Angaben zum Produkt

- **Handelsname:** **Mold Max Stroke Part B**
- **Hersteller/Lieferant:**  
KauPo  
Kautschuk & Polyurethane  
Max-Planck-Str. 9/3  
D 78549 Spaichingen  
  
Telefon: +49 (0) 7424 – 958 423      Telefax:+49 (0) 7424 – 958 4255
- **Auskunftgebender Bereich:** Herr Plankenhorn      +49 (0)7424 – 958 423
- **Notfallauskunft:** Giftnotruf München +49 (0) 89 – 19240 oder +49 (0) 89 – 649 - 1494

## 2 Zusammensetzung / Angaben zu den Bestandteilen

- **Chemische Charakterisierung:**  
Gemisch aus Silikongrundstoffen mit organischen Zinnverbindungen.
- **Gefährliche Inhaltsstoffe:**  

<u>CAS-Nr.</u>	<u>Stoffbezeichnung</u>	<u>Kennzeichnung</u>	<u>Gehalt</u>
----------------	-------------------------	----------------------	---------------

## 3 Mögliche Gefahren

- **Gefahrenbezeichnung:**  
keine
- **Besondere Gefahrenhinweise für Menschen und Umwelt:**  
Aufgrund der allgemeinen Einstufung von zinnorganischen Verbindungen und den Angaben des amerikanischen Herstellers ist das Produkt nicht kennzeichnungspflichtig nach der Gefahrstoffverordnung.

## 4 Erste-Hilfe-Maßnahmen

- **Allgemeine Hinweise:**
- **Nach Einatmen:**  
Frischluftezufuhr, bei Beschwerden Arzt aufsuchen
- **Nach Hautkontakt:**  
Sorgfältig mit viel Wasser und Seife waschen, kontaminierte Kleidung entfernen.
- **Nach Augenkontakt:**  
Vorsichtig und gründlich mit Wasser spülen, bei bleibender Reizung: Arzt aufsuchen.
- **Nach Verschlucken:**  
Kein Erbrechen herbeiführen, Arzt aufsuchen.
- **Hinweise für den Arzt:**

**Handelsname: Mold Max Stroke Part B**

#### **5 Maßnahmen zur Brandbekämpfung**

- **Geeignete Löschmittel:**  
Kohlendioxidlöscher, Löschpulver, Schaum
- **Aus Sicherheitsgründen ungeeignete Löschmittel:**
- **Besondere Gefährdung durch den Stoff, seine Verbrennungspunkte oder entstehende Gase:**  
Bei Brand können gesundheitsschädliche Gase wie Kohlenmonoxid und Zinnoxide entstehen.
- **Besondere Schutzausrüstung:**  
Bei der Brandbekämpfung kann Atemschutz mit unabhängiger Luftzufuhr erforderlich sein.

#### **6 Maßnahmen bei unbeabsichtigter Freisetzung**

- **Personenbezogene Vorsichtsmaßnahmen:**  
Dämpfe/Aerosole nicht einatmen.
- **Umweltschutzmaßnahmen:**  
Nicht in die Kanalisation gelangen lassen
- **Verfahren zur Reinigung/Aufnahme:**  
Ausgelaufenes Produkt mit flüssigkeitsbindendem Material aufnehmen.

#### **7 Handhabung und Lagerung**

##### **7.1 Handhabung:**

- **Hinweise zum sicheren Umgang:**
- **Hinweise zum Brand- und Explosionsschutz:**

##### **7.2 Lagerung:**

- **Anforderung an Lagerräume und Behälter:**  
Behälter kühl und trocken an einem belüfteten Ort aufbewahren.
- **Zusammenlagerungshinweise:**
- **Weitere Angaben zu den Lagerbedingungen:**

Handelsname: **Mold Max Stroke Part B**

## 8 Expositionsbegrenzung und persönliche Schutzausrüstung

### 8.1 Zusätzliche Hinweise zur Gestaltung technischer Anlagen:

### 8.2 Bestandteile mit arbeitsplatzbezogenen, zu überwachenden Grenzwerten:

CAS-Nr.	Bezeichnung des Stoffes	Art	Wert	Einheit
---------	-------------------------	-----	------	---------

Zusätzliche Hinweise:

### 8.3 Persönliche Schutzausrüstung:

- **Allgemeine Schutz- und Hygienemaßnahmen:**  
Vorbeugender Hautschutz wird empfohlen.
- **Atemschutz:**  
Erforderlich beim Auftreten von Aerosolen.
- **Handschutz:**  
Schutzhandschuhe
- **Augenschutz:**  
Schutzbrille
- **Körperschutz:**  
Häufiger Hautkontakt mit dem Produkt ist zu vermeiden.

## 9 Physikalische und chemische Eigenschaften

### 9.1 Allgemeine Angaben:

- **Form:** flüssig
- **Farbe:** klar
- **Geruch:** süßlich

### 9.2 Zustandsänderung:

- **Schmelzpunkt/-bereich:** nicht bestimmt
- **Siedepunkt/-bereich:** 78 °C
- **Flammpunkt:** 66,6 °C US-Norm PMCC
- **Entzündlichkeit:** Produkt ist brennbar
- **Explosionsgefahr:** Produkt ist nicht explosionsgefährlich
- **Dampfdruck:**
- **Dampfdichte: (Luft=1)** > 1
- **Dichte bei 4°C:** 1,0 g/cm<sup>3</sup>
- **Löslichkeit in / Mischbarkeit mit Wasser bei 20°C:** unlöslich
- **pH-Wert (20 °C):**
- **Dyn. Viskosität (20 °C):**
- **Lösemittelgehalt:**

**Handelsname: Mold Max Stroke Part B**

## 10 Stabilität und Reaktivität

- **Zu vermeidende Bedingungen:**
- **Zu vermeidende Stoffe:**  
Starke Säuren, Basen oder Oxidantien
- **Gefährliche Zersetzungsprodukte:**  
Keine Angaben vorhanden

## 11 Angaben zur Toxikologie

### 11.1 Akute Toxizität:

- **Einstufungsrelevante LD/LC50-Werte:**  
  
oral:  
dermal:  
inhalativ 1/4 h:
- **Spezifische Symptome im Tierversuch:**
- **Primäre Reizwirkung:**  

<b>An der Haut:</b>	Reizung möglich
<b>Auge:</b>	Reizung möglich
- **Sensibilisierung:**  

<b>An der Haut:</b>	nicht bestimmt
<b>Am Atemtrakt:</b>	nicht bestimmt
- **Krebserzeugende, erbgutverändernde, fortpflanzungsgefährdende Wirkungen:**  
Es liegen keine Angaben bezüglich einer CMR-Eigenschaft vor.

## 12 Angaben zur Ökologie

### 12.1 Angaben zur Elimination (Persistenz und Abbaubarkeit):

**Verfahren:**

### 12.2 Ökotoxische Wirkungen, Aquatische Toxizität:

Testart	Wirkkonzentration	Methode	Bewertung
---------	-------------------	---------	-----------

Verhalten in Kläranlagen:

### 12.3 Weitere ökologische Hinweise:

- **CSB-Wert:**
- **AOX-Hinweis:**
- **Enthält rezepturgemäß folgende Schwermetalle und Verbindungen der EG-Richtlinie Nr. 76/464 EWG:** keine
- **Allgemeine Hinweise:**  
Bei dem Produkt wurden keine negativen ökologischen Auswirkungen festgestellt.

**Handelsname: Mold Max Stroke Part B**

### 13 Hinweise zur Entsorgung

#### 13.1 Produkt:

- **Empfehlung:**
- **Europäisches Abfallverzeichnis:**  
AVV 160509 gebrauchte organische Chemikalien, mit Ausnahme derjenigen, die unter die Nummern 160506, 160507 und 160508 fallen.

#### 13.2 Ungereinigte Verpackungen:

- **Empfehlung:**
- **Empfohlenes Reinigungsmittel:**

### 14 Transportvorschriften

#### 14.1 Landtransport ADR/RID und GGVSE (grenzüberschreitend / Inland):

- **ADR/RID-GGVSE Klasse:**
- **Gefahr-Nummer:**
- **UN-Nummer:**
- **Verpackungsgruppe:**
- **Gefahrzettel:**
- **Benennung des Gutes:**  
Das Produkt ist kein Gefahrgut nach GGVS.

#### 14.2 Seeschiffstransport IMDG/GGVSee:

- **IMDG/GGVSee-Klasse:**
- **UN-Nummer:**
- **Verpackungsgruppe:**
- **Label:**
- **EmS-Nummer:**
- **MFAG:**
- **Richtiger technischer Name :**
- **Bemerkungen:**  
Das Produkt ist nicht klassifiziert nach IMDG.

#### 14.3 Lufttransport ICAO-TI und IATA-DGR:

- **ICAO/IATA-Klasse:**
- **UN/ID-Nummer:**
- **Verpackungsgruppe:**
- **Label:**
- **Richtiger technischer Name:**
- **Bemerkungen:**  
Das Produkt ist nicht klassifiziert nach IATA.

**Handelsname: Mold Max Stroke Part B**

## **15 Vorschriften**

### **15.1 Kennzeichnung nach EG-Richtlinien:**

- **Kennbuchstabe und Gefahrenbezeichnung des Produktes:**

Das Produkt ist nicht kennzeichnungspflichtig nach der Gefahrstoffverordnung.

- **R-Sätze:** entfällt
- **S-Sätze:** entfällt

### **15.2 Nationale Vorschriften:**

- **Störfallverordnung:**
- **Klassifizierung nach Betriebssicherheitsverordnung:**
- **Wassergefährdungsklasse:**
- **Sonstige Vorschriften, Beschränkungen und Verbotsverordnungen:**

## **16 Sonstige Angaben**

Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sowie die Angaben des amerikanischen Herstellers. Sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produkts in eigener Verantwortung zu beachten.