

## EQUINOX® SERIE

### Additionsvernetzende, knetbare Silikone

KauPo Plankenhorn e.K.  
Max-Planck-Straße 9/3  
D-78549 Spaichingen  
Fon +49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 3  
Fax +49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 55  
info@kaupo.de - www.kaupo.de

#### A. Produktbeschreibung

Equinox® Knet-Silikone sind 2-Komponenten Silikone, die „vor Ort“ gemischt und aufgetragen werden können – direkt auf fast jedes Modell. Equinox® hält an jeder vertikalen Oberfläche und reproduziert detailgetreu. Es ist ideal geeignet, um stabile Kautschukformen herzustellen, die innerhalb von wenigen Minuten genutzt werden können. **Weniger ist mehr:** Weil Equinox® als dünne Schicht aufgetragen werden kann, wird weniger Material verbraucht. Die Formen sind leicht und dadurch einfacher zu bewegen. Die Schrumpfung ist sehr gering und ausgehärtetes Material ist extrem stabil und langlebig.

**Anwenderfreundlich:** Equinox® kann nach Volumen 1 : 1 (keine Waage notwendig) abgemessen und gemischt werden. Da es an sich selbst und anderen Additionssilikon

haftet, ergeben sich zahlreiche Anwendungsmöglichkeiten. Auch als Reparaturmaterial für Silikonformen kann es eingesetzt werden.

**Anwendungen:** Equinox® wird verwendet zur Formenherstellung von wertvollen antiken- und archäologischen Modellen sowie schnellen Formen von Skulpturen, Prototypen, Kerzen, Bilderrahmen, Münzen etc. Als Gießmaterialien eignen sich Wachs, Gips und zahlreiche Harze.

Alle 3 Silikone erfüllen die Normen der FDA Lebensmittelzulassung, wodurch Negativformen aus Equinox® zum Vergießen von Kuchenteig, Schokolade, Zucker oder Eis verwendet werden kann. Bitte beachten Sie dabei die Verarbeitungshinweise im separat erhältlichen Merkblatt.

#### B. Technische Daten

EQUINOX®	35 FAST	38 MEDIUM	40 SLOW
<b>Mischung</b> (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B
<b>Mischung</b> (nach Gewicht)	1A:1B	1A:1B	1A:1B
<b>Viskosität gemischt</b> (mPas)	knetbar	knetbar	knetbar
<b>Spez. Gewicht</b> (g/cm <sup>3</sup> )	1,25	1,25	1,25
<b>Farbe</b>	hell-lila	hell-lila	hell-lila
<b>Topfzeit</b> (Min.)	1	4	30
<b>Entformzeit</b> (Std.)	7 Min.	30 Min.	5 Std.
<b>Härte</b> (Shore A)	35	38	40
<b>Zugfestigkeit</b> (N/mm <sup>2</sup> )	3,58	3,58	3,58
<b>100% Modul</b> (N/mm <sup>2</sup> )	0,82	0,82	0,82
<b>Reißdehnung</b> (%)	430	430	430
<b>Reißfestigkeit</b> (N/mm)	24,97	24,97	24,97
<b>Schrumpfung</b> (%)	0,03	0,03	0,03

Angaben bei Raumtemperatur (23°C) und nach 7 Tagen (max. physikalische Eigenschaften) gemäß den internationalen ASTM Standards gemessen. Genauere Informationen zu den Prüfnormen sind auf Anfrage erhältlich.

#### C. Lagerung • Haltbarkeit

Bei Raumtemperatur (ca. 23 °C) lagern und verwenden. Nach Öffnung der beiden Behälter verkürzt sich die Haltbarkeit des Materials. Restmengen daher so schnell wie möglich verarbeiten. Nach Materialentnahme die beiden Behälter sofort

wieder verschließen. Wärmere Temperaturen verkürzen die Lagerzeit zusätzlich. Auch die Topf- und Entformzeit fallen bei wärmeren Temperaturen deutlich kürzer aus.

#### D. Vorbereitung • Versiegelung

Das Tragen von Vinylhandschuhen (keine Latexhandschuhe - Vernetzungsstörung!!) und langärmeliger Bekleidung, um Hautkontakt zu vermeiden, wird empfohlen.

Die Vernetzung von Silikon kann durch manche Fremdstoffe (z. B. Schwefel, unvernetztes Epoxid- und Polyesterharz, Latex, Kondensationssilikon, Polyurethankautschuk) gestört werden, wobei die Oberfläche klebrig bleibt oder sogar die gesamte Silikonmasse nicht aushärtet. Um eine solche Vernetzungsstörung zu

vermeiden, muss eine Schutzschicht aufgetragen werden (z.B. Acryllack, evtl. mehrere Schichten - gut trocknen lassen).

**Hinweis:** Additionssilikone härten trotz Versiegelung nicht auf stark schwefelhaltigem Ton aus. Sollten Zweifel bestehen bzgl. der Verträglichkeit zwischen dem Silikonkautschuk und der Modelloberfläche, sollte unbedingt an einer unkritischen Stelle ein Test vorgenommen werden.

## E. Mischen • Auftragen • Aushärten

Das Mischungsverhältnis beträgt 1A : 1B, also gleiche Volumenteile von A und B (z.B. Golfballgröße). Die beiden Komponenten kräftig und schnell zusammenkneten bis eine gleichmäßige Farbe erreicht ist. Die Topfzeit beachten! Der Kautschuk wird durch Erwärmung deutlich dunkler. Equinox® kann nahezu auf jede Modelloberfläche aufgetragen werden. Nach dem Mischen wird die Mischung geplättet und gleichmäßig dünn auf das Modell aufgedrückt. Werden mehrere Schichten nacheinander aufgebracht, sollten diese, um eine optimale Verbindung zu gewährleisten, unmittelbar hintereinander aufgetragen werden.

## F. Stützform • Formenverhalten und Aufbewahrung

Bei größeren Formen oder sehr dünnen Formen aus Equinox® ist eine Stützform als zusätzliche Stabilisierung beim Gießen empfehlenswert. Hierzu kann Polymergips (Acrylic-One) mit Glasfaserschnitzeln, Plasti Paste® II (PUR-Paste mit integrierten Glasfasern) oder herkömmlicher Gips verwendet werden.

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

## G. Sicherheitshinweise

Das **EG-Sicherheitsdatenblatt** für dieses oder andere Smooth-On Produkte sollte vor deren Anwendung gelesen werden und ist bei KauPo erhältlich. Alle Smooth-On Produkte sind bei Befolgung der Hinweise ungefährlich. Augenkontakt sollte vermieden werden. Silikonpolymere sind in der Regel ungefährlich für die Augen, jedoch kann eine vorübergehende Irritation auftreten. Im Kontaktfall die Augen 15 Min. lang mit Wasser auswaschen und sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. Von der Haut mit Seife und Wasser entfernen.

Lassen Sie die Form bei Raumtemperatur (ca. 23°C) aushärten bevor sie vom Modell abgenommen wird. Erwärmen des Materials (z.B. mit einem Fön) beschleunigt die Aushärtung. Nach dem Aushärten bei Raumtemperatur kann, zur weiteren Verbesserung der physikalischen Eigenschaften, ein Nachtempern bei ca. 80°C für ca. 2 Stunden erfolgen. Vor der Verwendung wieder auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Stützformen (z.B. aus Plasti-Paste® II) werden vor dem Entformen aufgetragen.

oder Epoxydharzen, wird zur Verlängerung der Formenstandzeit empfohlen. Die Lebensdauer der Form hängt vorwiegend von der Art und Häufigkeit des verwendeten Gießmaterials ab. Abriebintensive Materialien wie Beton können feine Details der Form früher erodieren als weniger abriebintensive Materialien (z.B. Wax).

Vor der Lagerung sollte die Form mit einer Seifenlösung gereinigt und vollkommen trockengerieben 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.

### Wichtig:

Die Angaben dieses Informationsblattes werden als korrekt betrachtet. Allerdings wird keine Garantie übernommen bezüglich der Daten, den Ergebnissen die daraus resultieren oder, dass eine 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.

BEI FRAGEN ZU IHRER ANWENDUNG HELFEN WIR IHNEN  
GERNE WEITER:  
**+49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 3 • info@kaupo.de**

AUF [WWW.KAUPO.DE](http://WWW.KAUPO.DE) FINDEN SIE ZAHLREICHE  
PRODUKTINFORMATIONEN SOWIE HINWEISE ZUR  
HERSTELLUNG VON FORMEN UND ABGÜSSEN.