

PRÄZISE ABFORMEN.
DETAILGETREU REPRODUZIEREN.

KauPo
Kautschuk + Polyurethane

SMASH!® PLASTIC

Polyurethangießharz (Bruchglas).

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

SMASH!® Plastic wurde speziell als Crashglas entwickelt, um leicht zertrümmert oder zerbröseln zu werden. SMASH!® ist klar wie Wasser und zerspringt, wenn es ausgehärtet ist, wie Glas. Es kann dünn gegossen werden z. B. um Glasscheiben herzustellen oder auch im Rotationsgießverfahren verwendet werden, zur Herstellung von hohlen Flaschen, Krügen oder glasähnlichen Objekten, die als zerbrechliche Requisiten in Film- und Bühnenproduktionen eingesetzt werden. Die empfohlene maximale Gießdicke liegt bei ca. 3-4 mm. SMASH!® Plastic härtet bei Raumtemperatur aus und ist einfach in der Anwendung. Das Mischungsverhältnis der

beiden sehr flüssigen Komponenten beträgt 1A : 1B nach Volumen. Die niedrige Viskosität garantiert einfaches Mischen und Gießen. Das fertige Produkt ist UV-beständig. Interessante Farben und Farbeffekte werden durch Zusatz von Polyurethan Farbpigmenten (So-Strong®) erreicht.

ACHTUNG: NICHT FÜR DEN PRIVATGEBRAUCH! Dieses Produkt ist nur für den industriellen Einsatz vorgesehen. Bitte beachten Sie unbedingt die Hinweise in Abschnitt D. (Vorbereitung) und G. (Sicherheitshinweise).

B. Technische Daten

Mischung nach Volumen	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	900
Spez. Gewicht (g/cm³)	1,04
Farbe	glasklar
Topfzeit (Min.)	5
Entformzeit* (Min.)	90
Härte (Shore D)	80
Schrumpfung (%)	0,01
Bruchfähig	nach ca. 6 Std.
Optimale Bruchfähigkeit	nach ca. 16 Std.
Wärmeformbeständigkeit (°C)	28

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

* Kann variieren, da abhängig von Gießmasse und Formenkonfiguration.

Materialbedarf Bruchglasscheibe:

7,26 kg (Gebindeeinheit /2) SMASH!®
ergeben bei 3 mm Gießdicke eine Scheibe
von ca. 2,2 m².

C. Lagerung • Haltbarkeit

Bei Raumtemperatur (ca. 23 °C) lagern und verwenden. Alle flüssigen Polyurethane sind feuchtigkeitsempfindlich und absorbieren die Luftfeuchtigkeit. Nach Öffnung der beiden Behälter verkürzt sich die Haltbarkeit des Materials dadurch

erheblich. Restmengen so schnell wie möglich verbrauchen. Nach Materialentnahme die beiden Behälter sofort wieder verschließen. XTEND-IT® Trockenstickstoff verlängert die Lagerzeit deutlich.

D. Vorbereitung • Geeignetes Formenmaterial • Trennmittelauftrag

In gut belüfteter Umgebung mischen. Das Tragen von Augenschutz, Gummihandschuhen und langärmeliger Bekleidung wird unbedingt empfohlen. Zudem sollte bei der Verarbeitung dieses Materials eine geeignete Atemschutzmaske getragen werden. Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise in Abschnitt G.

Die Verwendung des kondensationsvernetzenden Silikons Mold Max® wird empfohlen. Bei Verwendung von anderen Silikonen kann es zu Vernetzungsstörungen kommen. Neu gegossene Silikonformen aus Mold Max® sollten nach der Entformung unbedingt im Ofen getempert werden (8 Std. bei

60°C), um jegliche Restausdünstung zu vermeiden. Vor der Verwendung abkühlen lassen.

Um die Entformung der in der Regel fragilen Gussteile zu erleichtern, sollte das Trennmittel Universal® auf die Formoberfläche aufgebracht werden.

BITTE BEACHTEN: Da jede Anwendung unterschiedliche Anforderungen aufweist, empfehlen wir eine Testanwendung, um die Eignung des Materials für Ihr Projekt zu ermitteln.

E. Mischen • Vakuumentlüftung • Gießen • Aushärtung

WICHTIG: Beide Behälter vor der Materialentnahme kräftig schütteln oder umrühren!

Flüssige Polyurethane sind feuchtigkeitsempfindlich. Mischwerkzeuge und -behälter sollten aus Glas, Metall oder Plastik bestehen und trocken und sauber sein, um Vernetzungsstörungen zu vermeiden.

Nach der Entnahme entsprechender Mengen von Part A und Part B in den Mischcontainer (Mischverhältnis 1A:1B nach Volumen), intensiv mischen und dabei den Boden und die Seitenwände des Mischbehälters mehrmals mit einbeziehen. Füllstoffe oder Farbpigmente sollten immer zuerst mit Part B gemischt werden, bevor Part A hinzugefügt wird. So lange rühren bis die Flüssigkeit von leicht trübem Zustand wieder in klaren Zustand übergeht.

Wenn Sie SMASH!® vor dem Giessen entlüften (um blasenfreie Güsse zu erhalten), stellen Sie die Mischung für ca. 2-3 Min. (Achtung, Topfzeit beachten) in eine geeignete Vakuumkammer (-0,93 bar bzw. über 90% Vakuum). Verwenden Sie einen Mischbehälter, der eine 4-fache Ausdehnung des Materials erlaubt. Durch die Zugabe von Doxy® 5 kann das Entlüften beschleunigt werden.

F. Rotationsgießen • Anwendung von Objekten aus SMASH!®

Rotationsgießtechnik: Gießen Sie SMASH!® in die Form und schwenken bzw. rotieren Sie das Material ca. 10-15 Minuten. Für Seriengüsse empfehlen wir eine unserer Rotationsgießmaschinen. Das Ermitteln der korrekten Materialmenge, um die gewünschte Gießdicke zu erhalten, wird einige Übung und Versuche erfordern.

Einsatz an leblosen Objekten: Lassen Sie das Material mindestens 6 Stunden trocknen, bevor Sie es "kaputtschlagen" (z. B. auf den Boden, gegen eine Wand etc.).

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.

Vorsicht:

Part A (gelber Behälter bzw. Aufkleber) ist ein Aliphatisches Diisocyanat. Dämpfe, die beim Erhitzen oder Versprühen des Materials verstärkt auftreten, können Reizungen und Beschädigungen der Lunge verursachen. Nur mit entsprechender Belüftung und Atemschutz anwenden. Kontakt mit Haut und Augen kann schwere Irritationen verursachen. Augen 15 Minuten lang mit Wasser ausspülen und sofort Arzt aufsuchen. Von der Haut mit wasserlosem Handreiniger, gefolgt von Seife und Wasser entfernen. Beachten sie das EG-Sicherheitsdatenblatt.

Gießen Sie die Mischung an einer Stelle am niedersten Punkt des Gießbrahmens. Ein gleichmäßiger Fluss hilft Lufteinschlüsse zu minimieren.

ACHTUNG: Dämpfe, die während dem Vernetzungsprozess entstehen, nicht direkt einatmen. Bei ordentlicher Raumlüftung lösen sich diese Dämpfe auf. Bei großen Gießmengen ist das Tragen einer Atemschutzmaske mit zugelassenem Filter empfehlenswert. Bitte beachten Sie außerdem, dass die Gießlinge während des Aushärtungsprozesses zum Teil sehr heiß werden können.

Nach ca. 90 Minuten ist SMASH!® ausreichend ausgehärtet, um entformt werden zu können. Nicht zu lange warten, das Material wird mit der Zeit immer bruchfähiger und schwieriger zu entformen. Da der Gießling sehr fragil ist, muss das Entformen sorgsam geschehen. Durch Verwendung des Trennmittels Universal® vor dem Guss, wird die Entformung wesentlich erleichtert. Die beste Bruchfähigkeit wird nach ca. 16 Stunden erreicht.

Einsatz an Personen: Bevor Sie das Material auf dem Kopf einer Person zertrümmern, stellen Sie sicher, dass die Dicke einer Seitenwand nicht mehr als 3 mm beträgt. Lassen Sie das Produkt mindestens 16 Stunden trocknen, um beste Bruchfähigkeit zu erreichen.

Lagerung von SMASH!® Güssen:

Die Lagerung von z. B. Vasen, Flaschen, Gläsern etc., sollte nicht bei Temperaturen über 26°C erfolgen, da sonst die Gefahr besteht, dass sich das Objekt verformt.

Part B (blauer Behälter bzw. Aufkleber) irritiert die Augen und die Haut. Vermeiden Sie längeren oder wiederholten Hautkontakt. Falls kontaminiert, die Augen 15 Minuten lang mit Wasser ausspülen und sofort Arzt aufsuchen. Von der Haut mit Wasser und Seife entfernen.

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 FINDEN SIE ZAHLREICHE
PRODUKTINFORMATIONEN SOWIE HINWEISE ZUR
HERSTELLUNG VON FORMEN UND ABGÜSSEN.