

SORTA-CLEAR® SERIE

Additionsvernetzende, transluzente 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

SORTA-Clear® 12, 18, 37 & 40 sind wasserklare/transluzente Additionssilikone, die nahezu ohne Schrumpfung (<0,1%) zu einem stabilen und sehr reißfesten Kautschuk aushärten. Für den Formenbau erweist sich die Transluzenz vor allem dann als vorteilhaft, wenn die Form durch Schneiden aufgetrennt werden soll. SORTA-Clear® eignet sich insbesondere zur Herstellung von Negativformen für Prototypen, Schmuckmodelle und viele weitere Anwendungen. Polyurethane, Epoxid- und Polyesterharze sowie Wachs und niedrigschmelzende Metalle, können ohne Einsatz eines Trennmittels in Negativformen aus SORTA-Clear® gegossen,

laminiert oder injiziert werden. SORTA-Clear® kann mit Silc-Pig® und Ignite® Pigmenten eingefärbt werden. SORTA-Clear® 12 und 37 bieten ein bequemes 1A:1B Mischungsverhältnis nach Volumen.

Lebensmittelanwendungen: SORTA-Clear® 18, 37 & 40 (jedoch nicht SORTA-Clear® 12) erfüllen die Normen der FDA Lebensmittelzulassung, wodurch die entsprechenden Negativformen zum Vergießen von Kuchenteig, Schokolade, Zucker oder Eis verwendet werden können. Bitte beachten Sie dabei das separat erhältliche Merkblatt.

B. Technische Daten

SORTA-CLEAR®	12	18	37	40
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	n.a.	1A:1B	n.a.
Mischung (nach Gewicht)	n.a.	100A:10B	n.a.	100A:10B
Viskosität gemischt (mPas)	6000	21000	35000	35000
Spez. Gewicht (g/cm³)	1,07	1,08	1,08	1,08
Farbe	transluzent	transluzent	transluzent	transluzent
Topfzeit (Min.)	40	60	25	60
Entformzeit (Std.)	12	24	4	16
Härte (Shore A)	12	18	37	40
Zugfestigkeit (N/mm²)	2,2	2,93	4,13	5,51
100% Modul (N/mm²)	0,16	0,24	0,62	0,62
Reißdehnung (%)	590	545	400	400
Reißfestigkeit (N/mm)	14,2	14,3	18,46	21,18
Schrumpfung (%)	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1

Angaben bei Raumtemperatur (23°C) und nach 7 Tagen (max. physikalische Eigenschaften) gemessen. Prüfnormen: ASTM-Standard.

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 • Trennmittelauftrag

In gut belüfteter Umgebung mischen. Das Tragen von Augenschutz, Gummihandschuhen und langärmeliger Bekleidung wird empfohlen. Keine Latexhandschuhe verwenden (Vernetzungsstörung!). 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).

Wichtig: Additionssilikone härten trotz Versiegelung nicht auf schwefelhaltigem Ton und manchen Plastelintarten aus. Generell empfehlen wir bei Unsicherheiten über die Verträglichkeit zwischen dem Silikonkautschuk und der Modelloberfläche, unbedingt an einer unkritischen Stelle einen Test durchzuführen.

Obwohl nicht notwendig, erleichtert ein Trennmittel das Entformen zusätzlich. Wenn Sie Silikon in Silikonformen gießen, verwenden Sie ausschließlich unser Ease Release® 200. Wichtig: Um eine gleichmäßige Bedeckung zu gewährleisten, sollte das Trennmittel mit einem weichen Pinsel über das ganze Modell verteilt werden. Danach eine dünne Schicht aufsprühen und ca. 30 Min. trocknen lassen.

E. Mischen • Gießen • Aushärten • Additive

Part B bitte unbedingt vor der Entnahme aus den Behältern kräftig umrühren. Nach der Entnahme der entsprechenden Mengen Part A und B in den Mischbehälter, intensiv 3 Minuten lang mischen und dabei die Seitenwände und den Boden des Mischbehälters mehrfach mit einbeziehen. Die Entlüftung im Vakuum (ca. 2-3 Minuten) hilft Luftblaseneinschlüsse zu vermeiden. Dabei im Vakuumbehälter genügend Raum lassen, da sich das Material um das 3-fache ausdehnen kann.

Um beste Ergebnisse zu erzielen sollte die Mischung an einer Stelle am tiefsten Punkt des Gießkastens gegossen werden. Das Silikon langsam über das Modell steigen lassen. Ein gleichmäßiger Fluss hilft Luftblasen zu vermeiden. Das flüssige Silikon sollte mindestens bis ca. 1,5 cm über den höchsten Punkt des Modells gegossen werden.

Bei Raumtemperatur (ca. 23°C) aushärten lassen (Dauer siehe Abschnitt B.). Die Aushärtung bei einer Temperatur unter 18°C sollte vermieden werden. Die Aushärtezeit von SORTA-Clear® kann durch Wärmezufuhr (40-60° C) verkürzt

werden. Auch zur weiteren Verbesserung der physikalischen Eigenschaften nach dem Aushärten bei Raumtemperatur, kann ein Nachtempern bei ca. 80°C für ca. 2 Stunden und ca. 1 Stunde bei 100°C erfolgen. Vor der Verwendung wieder auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Achtung: Das Erhitzen bzw. Tempern des Silikons führt zu deutlichem Nachdunkeln.

Beschleuniger: Mit dem Additiv Plat-Cat® können kürzere Topf- und Entformzeiten eingestellt werden (siehe Technisches Merkblatt).

Verzögerer: Mittels Slo-Jo® kann die Topf- und Entformzeit verlängert werden (siehe Technisches Merkblatt).

Verdüner: Mittels Silicone Thinner® können Silikone fließfähiger eingestellt werden, jedoch werden dabei auch die physikalischen Eigenschaften (speziell die Reißfestigkeit) verschlechtert. Zugabemengen von mehr als 10% nach Gewicht sind nicht zu empfehlen (siehe Technisches Merkblatt). Nicht zur Herstellung von Formen für Lebensmittelanwendungen verwenden!

F. Die Form im Einsatz • Formenverhalten und Aufbewahrung

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 Epoxidharzen, 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. Wachs). 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.

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.

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.