

GIMASIL

RTV GS 239

Kurzbeschreibung des Produktes

GS239 wurde speziell für Vakuumverguss-Anwendungen entwickelt.
 Es eignet sich zur Herstellung von Repliken u.a. aus Polyester, Epoxidharz, Polyurethan, etc...
 GIMALSIL 239 verfügt über eine hohe Transparenz, sowie über eine ausgezeichnete Reproduktionsgenauigkeit.

Technische Merkmale:

- hohe Reißfestigkeit
- hohe Bruchdehnung
- niedrige Viskosität
- hohe Transparenz
- gute Trenneigenschaften
- hohe Abformleistung
- gute Mischbarkeit

verfügbare Katalysatoren:

- GS 239 VT für trockene Aushärtung
- GS 239 VA für ausöhlende Aushärtung
- GS 239 VL für langsame Aushärtung, bzw. Topfzeitverlängerer

Eigenschaften

Silikon Typ			RTV GS 239	
Viskosität	mPa.s*		59.000	
Farbe			transluzent	
Katalysatoren		GS 239 VT	GS 239 VA	GS 239 VL
Farbe		farblos	farblos	farblos
Merkmal		trockene Aushärtung	ausöhlende Aushärtung	langsame Aushärtung
Mischungsverhältnis		100 : 10	100 : 10	100 : 10
Mischviskosität	mPa.s*	32.000	41.000	36.000
Viskosität	mPa.s*	290	13.900	400
Topfzeit	min/ca.	40 - 60	115	> 24 h
Entformzeit	bei 20°C	12 - 14 h	12 - 14 h	> 48 h
	bei 40°C	ca. 3 h	ca. 3 h	> 48 h
Wertermittlung nach		2h bei 60°C	2h bei 60°C	2h bei 60°C
Dichte	g/cm ³	1,09	1,09	1,09
Härte	Shore A	39	39	35
Zugfestigkeit	Mpa	6,1	6,4	5,2
Bruchdehnung	%	312	348	323
Reißfestigkeit	kN/m	15,2	15,1	13,3

* nach Brookfield Rotational Viscometer

Die o.g. optimalen Produkteigenschaften werden nur nach ausreichender Evakuierung der Silikonmasse erreicht.

Verarbeitungshinweise:

Die Angaben der Mischungsverhältnisse basieren auf gravimetrischen Werten.

In Bezug auf eine bessere Vermengung von Silikon und Katalysator empfehlen wir zuerst den Katalysator vorzulegen und danach das Silikon, quasi oben auf, abzuwiegen.

Vermengen Sie beide Komponenten mit einem geeigneten Rührer und vermeiden Sie beim Rühren das einschlagen von Luft. Streifen Sie gelegentlich auch die Becherränder gründlich ab und topfen Sie die vermengte Silikonmasse zur weiteren Verarbeitung in ein neues sauberes und ausreichend großes Gefäß um. Evakuieren Sie dann die Silikonmasse ausgiebig. Das Volumen der Masse wird beim Evakuieren mehrfach an-, bzw. aufsteigen und nach einiger Zeit von selbst wieder zusammenfallen. Sie sollten diesen Vorgang noch mind. ein weiteres Mal wiederholen. Nach dem Evakuieren erhalten Sie eine völlig blasenfreie Silikonmasse, die dann für den weiteren Vergussvorgang bestens vorbereitet sein sollte.

Beherrigen Sie diese Verarbeitungshinweise. Weiche Stellen, oder Luftblasen in der fertigen Form, bereiten Ihnen nachträglich viel größere Aufwendungen, als die Umsetzung der o.G. Hinweise!

Lagerung

Lagerung in der ungeöffneten Originalverpackung bei Temperaturen nicht über 25°C

Vorsichtsmaßnahmen bei der Handhabung

Lesen Sie die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter um die Einhaltung von Vorschriften in Bezug auf Arbeitsschutz- und Entsorgung zu gewährleisten.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Dies befreit den Verarbeiter nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte und die Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewähren die einwandfreie Qualität unserer Produkte, die mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. Wir übernehmen keine Verantwortung für Schäden oder Unfälle bei der Verwendung unserer Produkte. Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen und gesetzlichen Vorschriften zu beachten.