

QM 272 2-delig malmateriaal

Beschrijving

Dit is een gietbaar 2-delig additie-uithardend silicone elastomeersysteem. Na het mengen van delen 'A' en 'B' in de juiste verhoudingen, zal het systeem bij omgevingstemperaturen binnen 24 uur uitharden, maar de uithardingssnelheid kan worden versneld door warmte. Het uitgeharde rubber vertoont uitstekende fysieke en elektrische eigenschappen.

Belangrijkste kenmerken

- Hoge hardheid
- Weerstand tegen giethars
- Snel ontmallen, uitstekende dimensionale stabiliteit
- Hitte is nodig om 70 Shore A hardheid te bereiken

Toepassing

Architecturale replicatie, meubels, fotolijsten, prototypes, rubberrollen

Dit materiaal is een goede keuze voor het gieten van rubberrollen, vooral wanneer een getextureerd oppervlak gewenst is.

Gebruiks- en uithardingsinformatie

BELANGRIJK:

Het 'A'-deel van het product bevat de platina katalysator; wees zeer voorzichtig bij het gebruik van automatische doseerapparatuur. Zorg ervoor dat het niet wordt verontreinigd door restanten van hydride bevattend rubber in de apparatuur, omdat dit tot uitharding kan leiden. Bij twijfel wordt geadviseerd de apparatuur grondig te spoelen met een geschikte koolwaterstofoplosmiddel of siliconenvloeistof.

Mengen

Zowel de 'A'- als de 'B'-delen moeten goed worden geroerd om te zorgen dat het materiaal uniform is en eventuele sedimentatie van de vulstoffen is gemengd. Plaats de benodigde hoeveelheid 'A'- en 'B'-delen volgens het aangegeven gewicht in een schone plastic of metalen container van ongeveer drie keer hun volume en meng totdat de kleur van het mengsel uniform is. Voor de beste resultaten raden we aan om te ontgassen. Ontgas door intermitterende evacuatie; het grotere volume van het mengvat helpt overstromen tijdens deze operatie te voorkomen. In geval van automatische dosering met statische mengkop, moeten de twee

componenten voor verwerking ontgast worden. Aanbevolen vacuümomstandigheden zijn 30-50 mbar met tussenpozen gedurende 5-10 minuten. Giet het mengsel door middel van zwaartekracht of drukinjectie. Om optimale prestaties te bereiken, dient hetzelfde lotnummer van de "A" en "B" zijde te worden gebruikt.

Remming van uitharding

Er moet grote zorg worden besteed bij het hanteren en mengen van alle additie-uithardende siliconenelastomeersystemen, waarbij ervoor wordt gezorgd dat alle menggereedschappen (vaten en spatels) schoon zijn en gemaakt zijn van materialen die het uithardingsmechanisme niet verstoren. Het uitharden van het rubber kan worden geremd door de aanwezigheid van verbindingen van stikstof, zwavel, fosfor en arseen; organotin katalysatoren en PVC-stabilisatoren; epoxyhars katalysatoren en zelfs contact met materialen die bepaalde van deze stoffen bevatten, zoals klei voor modelleren, zwavelge vulkaniseerd rubber, condensatie-uithardende siliconenrubbers, uien en knoflook.

Uithardingsomstandigheden

De gegevens bieden een leidraad voor de uithardingssnelheid bij verschillende temperaturen. Het mengen van de componenten bij temperaturen tussen 15 en 25°C wordt aanbevolen om een voldoende potleven voor ontgassen en hanteren te waarborgen. Het potleven kan worden verlengd tot enkele uren door de componenten voor het mengen te koelen.

Gezondheid & Veiligheid

Veiligheidsinformatiebladen zijn op aanvraag beschikbaar.

Verpakking

CHT Moulding Rubbers zijn verkrijgbaar in diverse verpakkingen, inclusief bulkcontainers. Neem contact op met onze verkoopafdeling voor meer informatie.

Revisiedatum 14 okt 2021
Revisienummer 3
Downloaddatum 20 aug 2025

Eigenschap

Ongehard Product

Kleur A
Kleur B
Uithardingsprofiel
Uithardingstype
Ontvormtijd / Volledige Uitharding bij
23°C/73°F: uren
Mengverhouding op Gewicht
Specifieke Dichtheid A
Specifieke Dichtheid B
Viscositeit A
Viscositeit B
Gemengde Viscositeit
Werkduur bij 25°C tot Verdubbelde
Aanvangsviscositeit

Testmethode

Beige
Helder/Wazig
RTV warmte versneld
Toevoeging
8 - 12 uur
10:1
1.28
1.02
45.000 cP
2.500 cP
35.000 cP
60 minuten

Gehard product

30 minuten bij 150°C

Kleur
Rek bij breuk
Hardheid Shore A
Lineaire krimp (%)
Maximale werktemperatuur
Minimale werktemperatuur
Scheurweerstand (N/mm)
Treksterkte
ISO 37
ASTM D 2240-95
70
< 0.1 %
204 °C / 399 °F
-55 °C / -67 °F
15.7 N/mm / 90 ppi
5.52 N/mm² / 800 psi

Opslag

Maximale opslagtemperatuur
Houdbaarheid
38 °C / 100 °F
24 maanden

De inhoud in het technische gegevensblad bevat geen informatie waarop u zou moeten vertrouwen. Het wordt uitsluitend ter algemene informatie verstrekt en vormt geen productspecificatie. U dient professioneel of specialistisch advies in te winnen voordat u enige actie onderneemt op basis van de informatie in het technische gegevensblad. CHT streeft ernaar om ervoor te zorgen dat de informatie in het technische gegevensblad volledig, accuraat en actueel is. CHT geeft echter geen verklaringen, garanties of toezeggingen (uitdrukkelijk of stilzwijgend) dat de informatie in het technische gegevensblad volledig, accuraat of actueel is of dat het product geschikt zal zijn voor uw vereisten. U dient uw eigen tests uit te voeren om de toepasbaarheid van dergelijke informatie te bepalen en om te zien of het product geschikt zal zijn. CHT behoudt zich het recht voor om het technische gegevensblad op elk moment te wijzigen. De technische dienst van CHT is beschikbaar om verdere informatie en advies te bieden en indien nodig huidige producten aan te passen of een nieuw product op maat te formuleren om aan uw specifieke vereisten te voldoen. Neem contact op met de technische dienst.