

# Technisches Merkblatt

vorläufig

**bacuplast**  
Faserverbundtechnik GmbH

## Silikonkautschuk-Knetmasse Typ A 203 mit Vernetzer B 403

### Charakteristik

Die Silikonkautschuk-Knetmasse Typ A 203 mit Vernetzer B 403 ist eine zweikomponentige, **additionsvernetzende** Knetmasse zur Herstellung von einfachen, kleinvolumigen, elastischen Formen bzw. Negativformen mit selbsttrennenden Eigenschaften. Das Zweikomponentensystem besteht aus einem reaktiven grauen Silikonpolymer (SK Typ A 203) und einem hellblauen Vernetzer (Vernetzer B 403), welches in einfacher Art und Weise von Hand im Mischungsverhältnis 1:1 verarbeitet werden kann.

Die Knetmasse findet vorwiegend dort Anwendung, wo in der Anknattentechnik Negativabformungen mit ausreichender Schichtdicke, vor allem auch an senkrechten Konturen, hergestellt werden müssen und die ausserordentlich kurze Verarbeitungszeit (2 - 3 Minuten) mit anschließender schneller Härtung zwecks sofortiger Nutzung der Negativform gewünscht werden.

### Einsatzgebiete

Schnelle Elastische Abformungen von Modellen, Formen für die Kunstharz- (Epoxyd, Polyester und Polyurethan), Gips- und Wachsverarbeitung.

Kenndaten	SK A 203	Vernetzer B 403
Lieferform	pastös	pastös
Eigenfarbe	grau	hellblau
Dichte bei 20 °C in g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,9	ca. 1,9
Lagerfähigkeit	12 Monate	12 Monate

Im verschlossenen Originalgebände, kühl und trocken, feuchtigkeitsdicht, frostfrei, vor UV-Licht und direkter Sonneneinstrahlung geschützt aufbewahren. Lagertemperatur: +15 - +20 °C. Nicht bei Temperaturen oberhalb +40 °C aufbewahren (gilt für Vernetzer B 403).

Gebinde sofort nach Gebrauch wieder gut verschließen. Deckel und ggfl. Dosierentnahmegesäß dürfen in keinem Fall vertauscht werden.

Verarbeitung	SK A 203	Vernetzer B 403
Mischungsverhältnis (MV) Gewichtsteile	100	: 100
Mischviskosität bei 20 - 25 °C (RT)		pastös
Anmischzeit		ca. 30 Sekunden
Verarbeitungszeit		ca. 2 -3 Minuten
Abbindezeit/Härtung		kurzfristig

SK A 203 und Vernetzer B 403 sind mit entsprechendem Hilfsmittel (Löffel, Holzstäbchen o.ä.) zu entnehmen, alsdann im angegebenen Mischungsverhältnis (MV) genau zu mischen und intensiv zu vermengen bis sie schlierenfrei sind (ca. 30 Sekunden). Das Mischungsverhältnis muß genau eingehalten werden, um die richtige Verarbeitungs- und Härtezeit zu erzielen. Durch Überdosierung des Vernetzers wird der Abbindevorgang nicht beschleunigt. Für das Vermengen der beiden Komponenten empfehlen wir, Vinyl-Handschuhe zu tragen oder die Hände sorgfältig zu waschen, so dass keinerlei Verunreinigungen anhaften. Latex-Handschuhe hingegen behindern die Abbildung der Silikonkautschuk-Knetmasse.

Aufgrund der ausgezeichneten Detailwiedergabe müssen die abzuformenden Modelle völlig frei von Staub oder anderen Fremdstoffen sein.

Wegen Gefahrenhinweisen und Sicherheitsratschlägen verweisen wir auf entsprechende Gebindeetiketten. Nicht ausgehärtete Agenzien dürfen nicht ins Abwasser gelangen und nicht über den Hausmüll, sondern müssen über den Sondermüll entsorgt werden.

Alle Angaben dieses Merkblattes erfolgen nach bestem Wissen. Sie befreien den Anwender nicht von der eigenen Prüfung der Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehenen Zwecke und Verfahren und der Beachtung etwaiger Schutzrechte Dritter. Eine Haftung ist ausgeschlossen. Technische Änderungen bleiben vorbehalten.

Weitere Untergrundvorbehandlungen sind in der Regel nicht erforderlich, da die Knetmasse keine Haftung bewirkt.

Wenn Silikonkautschuk-Knetmasse A 203 und Vernetzer B 403 vor dem Anmischen mit den Händen berührt werden, verkürzt sich die Härtezeit des Gemisches.

**Achtung: Niemals Komponenten von kondensationsvernetzenden Systemen mit Komponenten von additionsvernetzenden Systemen mischen.**

Die optimale Temperatur aller am Prozess beteiligten Werkstoffe und Medien [Silikonkautschuk, Vernetzer, Untergrund (Modell), Umgebungstemperatur usw.] während der Verarbeitung und des Aushärtevorgangs liegt zwischen 20 - 25 °C (Raumtemperatur).

**Eigenschaften der vulkanisierten Masse (ca.-Angaben)**

Dichte bei RT	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,90
Detailwiedergabe	my	< 1,5
Lineare Maßänderung nach 24 Std.	%	< 0,05
Verformung unter Druck	%	< 1
Shore A Härte nach 24 Std.	Punkte	ca. 40
Rückstellung nach Verformung	%	< 99,5
Wärmebeständigkeit	°C	> 200

**Schutzmaßnahmen**

Vor der Verarbeitung sind zu beachten:

- die allgemeinen gewerbehygienischen Schutzvorschriften für den Umgang mit Kunstharzen und deren Vernetzern
- die auf den Gebinden aufgedruckten Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge.

**Persönliche Schutzmaßnahmen:** Bei längerem Kontakt der Vernetzer auf der Haut können kurz andauernde leichte Rötungen auftreten. Zur Reinigung der Haut bei Berührung mit den flüssigen Komponenten Wasser und Seife verwenden. Der Kontakt der Flüssigkomponenten mit den Augen und dem Mund ist zu vermeiden. Spritzer mit viel Wasser gründlich abspülen, eventuell einen Arzt konsultieren.

**Umweltschutzmaßnahmen:** Das Erzeugnis ist im flüssigen bzw. im nicht völlig ausgehärteten Zustand wassergefährdend und darf deshalb nicht in die Kanalisation/Gewässer gelangen. In jedem Fall müssen Reste ordnungsgemäß entsorgt werden.