



TECHNISCHE DATEN

Technical Data

Eigenschaften

Properties

Farbe

Colour

hart & hochtemperaturbeständig

rigid & high temperature

weiß

white

		Einheit / Unit	ISO / Test
Härte Shore A/D Hardness Shore A/D	23 °C	84 D	
	60 °C	78 D	868
	80 °C	77 D	
Biege-E-Modul Flexural E-Modulus	MPa	1965	178
Biegefestigkeit Flexural Strength	MPa	85,9	178
Zug-E-Modul Tensile E-Modulus	MPa	2150	R 527
Zugfestigkeit Tensile Strength	MPa	55,9	R 527
Wärmeformbeständigkeit (HDT) Heat Deflection Temp.(HDT)	°C	92	
Prüfstab / Testpiece 110 x 12,7 x 6,4 mm			
Glasübergangstemperatur °C (Tg) Glass Transition Temperature °C (Tg)	°C	110	
Dehnung Elongation Yield	%	5	
Bruchdehnung Elongation Break	%	8	R 527
Reißfestigkeit Tear Strength	MPa	-	34
Streckgrenze Yield Strength	MPa	62	R 527
Kerbschlagzähigkeit Izod Impact	Kj/m <sup>2</sup>	9,8	180
Wärmeleitfähigkeit Thermal Conductivity	W/mk	0,225	BS874
Spezif. Gewicht bei 23 °C Specific Gravity @ 23 °C			
Komp. / Part A	kg/dm <sup>3</sup>	1,120	
Komp. / Part B		1,190	
Viskosität bei 23 °C Viscosity @ 23 °C			
Komp. / Part A	cPs	750	
Komp. / Part B		180	
Mischungsverhältnis (Poly A : Iso B) Mixing Ratio (Poly A : Iso B)	g	A 100	B 200
Nach Gewicht / By weight			
Topfzeit (100g bei 25 °C) Pot Life (100g @ 25 °C)	s	300	
Aushärtezeit bei 70 °C Curing Time @ 70 °C	min	40	
Schwund (Nach Schichtdicke) Shrinkage (According to Wall Thickness)	%	0,2-0,3	

Wärmebehandlung / Post curing process: nein / no\*

## VERARBEITUNGSHINWEISE

Handling Procedure

Mischungsverhältnis Mixing ratio		100 : 200
Topfzeit (100g bei 25 °C) Pot life (100g bei 25 °C)	s	300
Harztemperatur (Wärmeofen) Resin temperature (Heating chamber)	°C	40
Formtemperatur (Wärmeofen) Mould temperature (Heating chamber)	°C	70
Mischzeit Mixing time	s	30-60
Aushärtezeit in der Form bei 70 °C Curing time in mould at 70 °C	min	40
Wärmenachbehandlung Post curing procedure		nein / no
Vorentlüftung Primary degassing	min	-

### Gießvorgang

Gießharze abwägen. Restmenge in Becher „A“ beachten!  
Becher in die Maschine einsetzen. Vakuumpumpe starten.  
Rührer einschalten.  
Nach Erreichen des max. Vakuums 10 Min. warten.  
Komponenten vermischen (A in B), maximale Rührgeschwindigkeit einstellen.  
Harz in die Silikonform gießen.  
Vakuunkammer innerhalb der Topfzeit belüften.

### Bemerkungen

Auf exakte Formtemperatur achten.  
A- und B-Komponente vor Gebrauch schütteln.  
Farbzugabe max. 1-2 %.

### Produktinformation

8051 ist auch mit einer LP/A-Komponente lieferbar.  
Topfzeit 8-10 min. (Nähere Informationen bei SLM)

### Standzeit der Silikonform

Die Standzeit der Silikonform verlängert sich, wenn die Abgüsse unmittelbar nach Ablauf der Aushärtezeit entformt werden.  
Ab einer Wandstärke von ca. 2 mm, kann 8051 bereits nach 30 min entformt werden, die Abgüsse müssen allerdings anschließend noch 30 min bei 70 °C getempert werden.

### Lagerung - geschlossene Gebinde

Lagertemperatur 20 °C / vor Frost schützen

### Lagerung - angebrochene Gebinde

Angebrochene Gebinde gut verschließen, bei 40 °C im Heizschrank lagern.

### Bei Kristallisation der B-Komponente

B-Komponente ca. 2-4 h in den Heizschrank stellen (70 °C), anschließend umrühren.

### Casting Procedure

Weigh the resins. Measure remaining amount in Cup „A“ !  
Place cups in the machine and start vacuum pump.  
Switch on mixer motor.  
After reaching max. vacuum level wait for 10 min before pouring „A“ into „B“ cup.  
Mix resins as fast as possible. Pour resin into silicone mould and leak vacuum chamber before the end of pot life.

### Special Notes

Mould temperature is important.  
Shake „A“ and „B“ component cans before use.  
Use no more than 1 - 2 % colour pigment

### Product information

8051 can be supplied with long potlife „A“ – component (LP / A)  
Pot life 8-10 min. (More info from SLM)

### Mould life

Mould life can be increased by demoulding the casting immediately after curing.  
Components over 2 mm thick in, 8051 can be de-moulded in 30 min. but need to be cured for a further 60 min at 70 °C.

### Storage of unopened cans

20 °C / protect against frost

### Storage of opened cans

Place cans with closed caps in the oven at 40 °C

### In case of crystallisation of B-component

Place „B“ can in oven at 70 °C for 2- 4 hours and stir resin afterwards.