

TECHNISCHE DATEN
 Technical Data

Eigenschaften Properties	hart rigid			ISO / Test
Farbe Colour	transparent clear			
	Einheit / Unit			
Härte Shore A/D Hardness Shore A/D	23°C 60°C 80°C	82D 77D 74D		868
Biege-E-Modul Flexural E-Modulus	MPa	2195		178
Biegefestigkeit Flexural Strength	MPa	88,6		178
Zug-E-Modul Tensile E-Modulus	MPa	2521		R 527
Zugfestigkeit Tensile Strength	MPa	54,0		R 527
Wärmeformbeständigkeit (HDT) Heat Deflection Temp.	°C	72		
Prüfstab / Testpiece 110 x 12,7 x 6,4 mm				
Glasübergangstemperatur (Tg) Glass Transition Temperature (Tg)	°C	85		
Dehnung Elongation Yield	%	6		
Bruchdehnung Elongation Break	%	12		R 527
Reißfestigkeit Tear Strength	MPa	-		34
Streckgrenze Yield Strength	MPa	64,2		R 527
Kerbschlagzähigkeit Izod Impact	Kj/m ²	8,9		180
Wärmeleitfähigkeit Thermal Conductivity	W/mk	0,208		BS874
Spezif. Gewicht / Specific Gravity bei 23°C				
Komp. / Part A	kg/dm ³	1,070		
Komp. / Part B		1,190		
Viskosität bei 23°C Viscosity (@ 23°C)				
Komp. / Part A	cPs	1300		
Komp. / Part B		130		
Mischungsverhältnis / Mixing Ratio (Poly A : Iso B)			A B	
Nach Gewicht / By weight	100 g	100	150	
Topfzeit (100g bei 25°C) Pot Life (100g @ 25°C)	s	300		
Aushärtezeit bei 70°C Curing Time (@ 70°C)	min	45		
Schwund (Nach Schichtdicke) Shrinkage (According to Wall Thickness)	%	0,2		

Wärmebehandlung / Post curing process: nein / no*

OPTISCHE DATEN
 Optical Data

Brechungsindex Refractive index	1,55
Durchlässigkeit Transmissivity	90,1
Gestreutes Licht Diffused lights	1,51
Gerichtetes Licht Paralleled lights	84,2

VERARBEITUNGSHINWEISE
 Handling Procedure

Mischungsverhältnis Mixing ratio		100 : 150
Topfzeit (100g bei 25 °C) Pot life (100g @ 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	45
Wärmenachbehandlung Post curing procedure		-
Vorentlüftung Primary degassing	min	30

Gießvorgang

Gießharze abwägen. Restmenge in Becher „A“ beachten!
 Becher in die Maschine einsetzen. Vakuumpumpe starten.
 Rührer einschalten.
 Nach Erreichen des max. Vakuums 10-15 Min. warten.
 Anschließend beide Komponenten vermischen. Maximale Rührgeschwindigkeit einstellen.
 Harz in die Silikonform gießen.
 Vakuumkammer innerhalb der Topfzeit belüften.

Bemerkungen

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

Produktinformation

SG 95 ist auch mit einer LP/A-Komponente lieferbar.
 Topfzeit 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.

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 - 15 min .
 Afterwards both components to be mixed.
 Mix resins as fast as possible. Pour resin into silicone mould and leak vacuum chamber before the end of pot life..

Special Notes

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

Product information

SG 95 can be supplied with long pot life „A“ – component (LP / A)
 Pot life 10 min. (More info from SLM)

Mould life

Mould life can be increased by de moulding the casting immediately after curing.

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.