



Technisches Merkblatt Artikelnummer 0736 - 0737

Silicon AFM Härter AFM

Gießfähige, RTV-2K Siliconmasse



Anwendungsgebiete

Remmers Silicon AFM wird zur Herstellung von Massiv- und Hautformen mit starken Hinterschneidungen eingesetzt, z. B. im Restaurierungssektor und bei allgemeinen, formgebenden Arbeiten der Bautechnik.

Produkteigenschaften

- Gutes Fließverhalten
- Hohe Wiedergabegenaugigkeit und Zeichnungsschärfe der Abformung
- Hohe Elastizität
- Ausgezeichnetes Rückstellvermögen
- Sehr gute Entformung

Verarbeitung

Remmers Silicon AFM im Verhältnis 100 : 2 mit Remmers Härter AFM mit Spachtel oder Rührwerk homogen bis zur Schlierenfreiheit mischen. Topfzeit beachten. Die Abformmasse kann durch Gießen oder Streichen mit einem Pinsel verarbeitet werden. Durch Zugabe von bis zu 1 M.-% Remmers Ver-

Produktkenndaten

Silicon AFM (Art.-Nr. 0736)

Farbe:
weiß
Dichte (DIN 53 479):
ca. 1,13 g/cm³
Viskosität:
32000 mPa*s

Härter AFM (Art.-Nr. 0737)

Farbe:
blau
Dichte (DIN 53 479):
ca. 0,99 g/cm³
Viskosität:
3 mPas*s

Mischung

Silicon AFM : Härter AFM
Topfzeit:
ca. 25 min.
Verarbeitungstemperatur:
+5 °C - +30 °C

Vulkanisat:

Härte Shore A (DIN 53505):
ca. 28
Zugfestigkeit (DIN 53504 S3A):
ca. 4 N/mm²
Reißdehnung (DIN 53504 S3A):
ca. 350 %
Weiterreißwiderstand
(ASTM D 624 Form B):
ca. 23 N/mm²
Linearer Schwund nach 7 Tagen:
ca. 0,5 %

dickungsadditiv AFM (Art.-Nr. 0738) zu Silicon AFM kann die Viskosität der Abformmasse bis hin zur Standfestigkeit erhöht werden. Die Entformung kann nach 20 Stunden erfolgen.

Für absolute Blasenfreiheit des Vulkanisates ist die Silicon–Härter-Mischung vor der Verarbeitung im Vakuum zu entgasen. (Maximal 5 Minuten bei 10 - 20 mbar). Bei Abformungen von kritischen Untergründen, z. B. porösen

Sandsteinen sowie porösen, silikatischen oder feuchtigkeitsabsorbierenden Modellen ist ein siliconfreies Trennmittel einzusetzen (z. B. Tapetenkleister). Zur Herstellung von Stützformen empfehlen wir Remmers Saniermörtel EP 2K (Art.-Nr. 0941). Vor dem Herstellen der Stützform empfehlen wir auf die Außenhaut der Siliconform ein geeignetes Trennmittel aufzutragen, z. B. Remmers Schalpaste (Art.-Nr. 1121) in dünner Schicht. Verarbeitung nur durch professionelle Anwender.

Hinweise

Das vorgegebene Mischungsverhältnis A:B ist unbedingt einzuhalten. Gießharze, wie Polyester und Polyurethane begrenzen aufgrund ihrer Aggressivität die Abformhäufigkeit.

Reinigung

Reste im Rühr- oder Gießgefäß lässt man durchvulkanisieren, um sie dann abzuziehen. Bereits vulkanisiertes Material nur auf mechanischem Wege nach vorherigem Anquellen mit Testbenzin entfernen.

Lieferform, Verbrauch, Lagerung

■ Silicon AFM (Art.-Nr. 0736)

Lieferform:

1 kg, 5 kg Kunststoffgebinde

Verbrauch:

Ca. 1,2 kg Silicon AFM je Liter Hohlraum.

Lagerung:

Im verschlossenen Originalgebinde bei kühler, jedoch frostfreier Lagerung mindestens 12 Monate.

■ Härter AFM (Art.-Nr. 0737)

Lieferform:

22 g, 110 g Aluminiumflasche

Lagerung:

Im verschlossenen Originalgebinde bei kühler, jedoch frostfreier Lagerung mindestens 12 Monate.

Sicherheit, Ökologie, Entsorgung

Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung und Ökologie können dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Vorstehende Angaben wurden aus unserem Herstellerbereich nach dem neuesten Stand der Entwicklung und Anwendungstechnik zusammengestellt.

Da Anwendung und Verarbeitung außerhalb unseres Einflusses liegen, kann aus dem Inhalt des Merkblattes keine Haftung des Herstellers abgeleitet werden. Über den Inhalt des Merkblattes hinausgehende oder abweichende Angaben bedürfen der schriftlichen Bestätigung durch das Stammwerk.

Es gelten in jedem Fall unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Mit Herausgabe dieses technischen Merkblattes verlieren vorangegangene ihre Gültigkeit.

