

ALPATEC 30143

Charakterisierung

Thixotrope RTV-2K-Silikonpolymere zur Textilbeschichtung und für Anti-Rutsch-Drucke

Technische Daten

	ALPATEC 30143 A-Komponente	ALPATEC 30143 B-Komponente			
Farbe	Transparent	Transparent			
Dichte	1,10	1,10	g/cm ³	DIN 53479 ¹	
Viskosität	60.000	55.000	mPa·s	Brookfield HBTD ¹ , Sp.6/20Upm	
Mischungsverhältnis	Katalysierte Masse 1 : 1		Std.	In Gewichtsteilen ca. 50 g, Bechermethode ¹⁾	
Verarbeitungszeit	Vulkanisat 10				
Härte Shore A	25		N/mm ²	DIN 53505 ²⁾	
Zugfestigkeit	4			DIN 53504, S3A ²⁾	
Reißdehnung	300			%	DIN 53504, S3A ²⁾
Weiterreißwiderstand	10			N/mm	DIN 53504, S3A ²⁾
Lagerung	ALPATEC 30143 A- und B-Komponente sind bei Lagerung zwischen 5 °C und 30 °C im dicht geschlossenen Originalgebinde mindestens sechs Monate optimal zu verarbeiten.				
¹ = gemessen im Normklima DIN 50 014-23/50-2					
² = Vulkanisat, gemessen nach 1 Std. 130 °C und 24 Std. Lagerung im Normklima DIN 50014-23/50-2					
Der Platinkatalysator befindet sich in der A-Komponente					

Bei den o. a. Werten handelt es sich um produktbeschreibende Daten. Die verbindlichen Produktspezifikationen sind dem Datenblatt "Lieferspezifikationen" zu entnehmen. Weitere Angaben zu Produkteigenschaften, toxikologischen, ökologischen und sicherheitsrelevanten Daten finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Eigenschaften

- Frei von Schwermetallen
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Hohe Transparenz
- Ausgezeichnete mechanische Eigenschaften
- Leicht zu verarbeiten
- Erfüllt Ökotex 100

Verarbeitung / Fixierung

A- und B-Komponente im Mischungsverhältnis 1 : 1 nach Gewichtsanteilen abwiegen und mit der Spachtel oder dem Rührwerk mischen, bis die Masse homogen ist. Mit dem Mischen beginnt die Topfzeit, in der ALPATEC 30143 zu verarbeiten ist. Die Paste kann mit Silikon-Farbpigmenten, z. B. COLORMATCH SI-Farbstoffen, im gewünschten Farbton coloriert werden.

Zur Unterstützung der Blasenfreiheit des Vulkanisats ist vor der Verarbeitung das gemischte Silikon im Vakuum zu entgasen (etwa 5 - 10 Minuten bei 10 - 20 mbar).

ALPATEC 30143 A mit ALPATEC 30143 B ist selbstvernetzend. Die Standardempfehlung für die Fixierung liegt bei 130 °C - 150 °C, 3 - 2 Min.

Die Haftung dieses RTV-2K-Silikons wird über die mechanische Verankerung im Substrat erreicht. Deshalb muss auf eine ausreichend gute Penetration des Silikons in das Substrat geachtet werden.

Eigenschaften / Echtheiten

ALPATEC 30143 lässt sich in den üblichen Siebdruckverfahren ausgezeichnet verarbeiten. ALPATEC 30143 ergibt vor allem auf elastischen Textilsubstraten sehr dehnbare, rücksprungelastische und farbbrillante Druckeffekte. Mit Hilfe von Dickschichtschablonen lassen sich weiche und dennoch stabile Antirutscheffekte mit hervorragender Stopperfunktion erzielen. Abhängig vom Substrat weisen Drucke mit ALPATEC 30143 sehr gute Wasch- und chem. Reinigungsbeständigkeiten auf.

Anwendungstechnik

Verarbeitung

Richtrezeptur

50 Teile ALPATEC 30143 A
50 Teile ALPATEC 30143 B

Die beiden Komponenten ALPATEC 30143 A und ALPATEC 30143 B werden im Gewichtsverhältnis 1 : 1 gemischt und mit der Spachtel oder dem Rührwerk homogen verrührt.

Applikation

Die Silikonpasten können im Siebdruck mit Schablonengeweben zwischen 15 - 48 T/S-Geweben gedruckt werden. ALPATEC 30143 eignet sich hervorragend zur Erzielung von dreidimensionalen Druckeffekten bei Verwendung entsprechender Dickschicht-Schablonen.

Für mehrfarbige Dickschicht-Effekte kann die zuvor gedruckte Schicht mittels Infrarot-Zwischentrockner ange-trocknet werden. Hierbei ist darauf zu achten, dass die erste Schicht nicht komplett durchgetrocknet wird. Ein komplettes Durchtrocknen würde die Zwischenschichthaftung behindern. Die Schicht ist ausreichend getrocknet, wenn sich diese noch „klebrig“ anfühlt.

Topfzeit

Die mit dem Härter versetzte Druckpaste ist innerhalb 10 Std. zu verarbeiten. Die Topfzeitangabe bezieht sich auf eine Temperatur von 21 °C. Höhere Temperaturen beschleunigen die Reaktion (z. B. bei 35 °C, ca. 8 Std.), niedrigeren Temperaturen verlangsamen die Aushärtung.

Additive und Hilfsmittel

COLORMATCH SI-Farbpigmente

Zur Einfärbung von ALPATEC 30143 empfehlen wir 0,1 - 5,0 % COLORMATCH SI-Pigmente zuzusetzen.

Verdünnen

Im Allgemeinen nicht erforderlich; ggf. kann eine Viskositätsverringereung durch Zusatz von 0,1 - 5,0 % ALPA-OIL 50 oder aromatischen bzw. aliphatischen Kohlenwasserstoffen (z. B. Benzin) erfolgen.

Verdicken

Ein nachträgliches Verdicken bzw. Reduzierung der Fließeigenschaften kann durch Zugabe von 0,1 - 0,2 % KÖRAFORM TM zur fertigen Mischung oder zu einer der beiden Komponenten erfolgen. Der Verdickungsprozess setzt langsam ein und ist nach ca. 10 Min. abgeschlossen. Dies verbessert vor allem das Auslösen der honigartigen Druckfarbe aus dem Sieb. Das Andicken reduziert jedoch gleichzeitig die Fließeigenschaften der Paste und somit den Oberflächenglanz.

Reinigen von Arbeitsgeräten

Zum Reinigen der Siebschablonen oder Siebdruckschablonen bzw. Arbeitsgeräte empfehlen wir Benzin, KÖRASOLV GL oder handelsübliche Plastisolreiniger. Ausgehärtete Druckpastenreste sind nur noch mechanisch entfernbar bzw. können nach dem Durchhärten abgezogen werden. Es ist zu empfehlen, die Beständigkeit der Siebschichten gegenüber den eingesetzten Reinigungsmitteln vorzuprüfen.

Trocknung / Fixierung

ALPATEC 30143 A mit ALPATEC 30143 B ist selbstvernetzend. Die Standardempfehlung für die Fixierung liegt bei 130 - 150 °C, 3 - 2 Min.

Anwendungsempfehlung

Grundsätzlich empfehlen wir dringend, die Eignung der Druckpaste für die zum Einsatz kommenden Substrate bezüglich ihrer Verwendung durch entsprechende Vorversuche zu prüfen.

Besondere Hinweise / Aushärtestörung (Inhibierung)

Bestimmte Stoffe können das Aushärteverhalten von additionsvernetzenden Silikonen stören oder auch ganz verhindern. Typische Anzeichen dafür sind klebrige Oberflächen des Silikons zu den Kontaktflächen.

Die folgenden Substanzen sind besonders kritisch zu betrachten:

- stickstoffhaltige Stoffe (Amine, Polyurethane, Epoxidharze)
- schwefelhaltige Stoffe (Polysulfide, Polysulfone, Natur- und Synthetikgummi (EPDM))
- Organometallverbindungen (Organozinnverbindungen, Vulkanisat und Härter von kondensationsvernetzenden Silikonen)

Beim Arbeiten mit unbekanntem Substraten sind auf jeden Fall Verträglichkeitsprüfungen durchzuführen.

Produkt- und Merkblattänderungen behalten wir uns vor.

Mit weiteren Informationen und technischer Beratung steht unsere Anwendungstechnik gerne zur Verfügung.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.

Ausgabe: September 2016

CHT Germany GmbH

Werk Geretsried, Breslauer Weg 123, 82538 Geretsried, Deutschland

Telefon: 08171/3456-0, Fax: 08171/3456-26, Email: info@cht.com, Homepage: www.cht.com