

Vorläufiges Merkblatt

ALPATEC 30194

Charakterisierung

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

Technische Daten

	ALPATEC 30194 A-Komponente	ALPATEC 30194 B-Komponente		
Farbe	Transparent	Transparent		
Dichte	1,10	1,10	g/cm ³	DIN 53479 ¹
Viskosität	220.000	180.000	mPa·s	Brookfield HBTD ¹ . Sp.6/20Upm
Katalysierte Masse				
Mischungsverhältnis	1 : 1			In Gewichtsteilen
Verarbeitungszeit	24		Std.	ca. 50 g, Bechermethode ¹⁾
Vulkanisat				
Härte Shore A	40			DIN 53505 ²⁾
Zugfestigkeit	8,4		N/mm ²	DIN 53504, S3A ²⁾
Reißdehnung	410		%	DIN 53504, S3A ²⁾
Weiterreißwiderstand	27		N/mm	DIN 53504, S3A ²⁾
Zugspannungswert bei 100% Dehnung	0,8		N/mm ²	DIN 53504, S3A ²⁾
Lagerung	ALPATEC 30194 A- und B-Komponente ist bei Lagerung zwischen 5 °C und 30 °C im dicht geschlossenen Originalgebinde mindestens 12 Monate optimal zu verarbeiten.			
¹ = gemessen im Normalklima DIN 50 014-23/50-2				
² = Vulkanisat, gemessen nach 14 Tagen Lagerung im Normalklima 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

- Glänzende Oberfläche, selbstnivellierend
- Gute Haftung auf glatten, kritischen Substraten
- Hohe Transparenz
- Ausgezeichnete mechanische Eigenschaften
- Gute Verdruckbarkeit

Anwendungstechnik

Verarbeitung / Fixierung

A- und B-Komponente im Mischungsverhältnis 1 : 1 nach Gewichtsanteilen abwägen und mit der Spachtel oder dem Rührwerk mischen, bis die Masse homogen ist.

Mit dem Mischen beginnt die Topfzeit von ca. 24 Stunden, in der ALPATEC 30194 zu verarbeiten ist. Die Paste kann mit Silikon-Farbpigmenten, z. B. COLORMATCH SI-Pigmenten, 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 30194 A mit ALPATEC 30194 B ist selbstvernetzend. Die Standardempfehlung für die Fixierung liegt bei 100 - 140 °C, 5 - 2 Min.

Die Haftung des 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 30194 lässt sich in den üblichen Siebdruckverfahren ausgezeichnet verarbeiten. ALPATEC 30194 ergibt vor allem auf elastischen Textilsubstraten sehr dehnbare, rücksprungelastische Druckeffekte. Mit Hilfe von Dickschichtschablonen lassen sich weiche und dennoch stabile Antirutscheffekte mit hervorragender Stopperfunktion erzielen. Abhängig vom Substrat weisen Drucke mit ALPATEC 30194 sehr gute Wasch- und chem. Reinigungsbeständigkeiten auf.

Anwendungstechnik

Verarbeitung

Richtrezeptur

50 Teile ALPATEC 30194 A
50 Teile ALPATEC 30194 B

Die beiden Komponenten ALPATEC 30194 A und ALPATEC 30194 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 26 - 55 T/S-Geweben gedruckt werden. ALPATEC 30194 eignet sich hervorragend zur Erzielung von dreidimensionalen Druckeffekten bei Verwendung entsprechender Dickschicht-Schablonen.

Für einen Dickschichtaufbau kann die zuvor gedruckte Schicht mittels Infrarot-Zwischentrockner angetrocknet 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 24 Std. zu verarbeiten. Die Topfzeitangabe bezieht sich auf eine Temperatur von 21 °C. Höhere Temperaturen beschleunigen die Reaktion, niedrigeren Temperaturen verlangsamen die Aushärtung.

Additive und Hilfsmittel

COLORMATCH SI-Farbpigmente

Zur Einfärbung von ALPATEC 30194 empfehlen wir 0,1 - 10,0 % COLORMATCH SI-Pigmente zuzusetzen.

Verdünnen

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

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 30194 A mit ALPATEC 30194 B ist selbstvernetzend. Die Standardempfehlung für die Fixierung liegt bei 100 - 140 °C, 5 - 2 Min.

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: Mai 2017

CHT Germany GmbH

Postfach 12 80, 72002 Tübingen, Bismarckstraße 102, 72072 Tübingen, Deutschland

Telefon: 07071/154-0, Fax: 07071/154-290, Email: info@cht.com, Homepage: www.cht.com