

# ALPATEC 3060 LSR

## Charakterisierung

RTV-2K-Silikonpolymere zur Textilbeschichtung und für den Textildruck mit hohem Glanzniveau

### Technische Daten

	ALPATEC 3060 LSR KOMP. A Komponente A	ALPATEC 3060 LSR KOMP. B Komponente B		
Farbe	Transparent	Transparent		
Dichte	1,08	1,08	g/cm <sup>3</sup>	DIN 53 479 <sup>1)</sup>
Viskosität	110.000	110.000	mPa·s	Brookfield HBTD <sup>1</sup> Sp. 6/20 Upm)
<b>Katalysierte Masse</b>				
Mischungsverhältnis	1 : 1		In Gewichtsteilen	
Verarbeitungszeit	24		Std.	Ca. 50 g, Bechermethode <sup>1)</sup>
<b>Vulkanisat</b>				
Härte Shore A	60		DIN 53 505 <sup>2)</sup>	
Schrumpf	< 0,1		%	
Reißdehnung	300		%	DIN 53 504 S 3 A <sup>2)</sup>
Weiterreißwiderstand	7,0		N/mm	DIN 53 504 S 3 A <sup>2)</sup>
<b>Lagerung</b>	ALPATEC 3060 LSR KOMP. A und B sind bei Lagerung zwischen 5 °C und 30 °C im dicht geschlossenen Originalgebinde mindestens sechs Monate optimal zu verarbeiten.			
<sup>1</sup> = Gemessen im Normklima DIN 50 014-23/50-2				
<sup>2</sup> = Vulkanisat, gemessen nach 10 Minuten bei Lagerung bei 175 °C				
<b>Der Platinkatalysator befindet sich in der A-Komponente</b>				

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

- Gute Waschechtheit und Chemiekalienbeständigkeit
- Ausgezeichnete mechanische Eigenschaften
- Hohe Transparenz; glänzend glatte Oberfläche
- Hohe Kälteflexibilität und Hitzebeständigkeit
- Entspricht Öko-Tex 100

## 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 3060 LSR zu verarbeiten ist. Die Paste kann mit Silikon-Farbpigmenten, z. B. COLORMATCH SI-Farbstoffen, im gewünschten Farbton coloriert werden.

ALPATEC 3060 LSR KOMP. A mit ALPATEC 3060 LSR KOMP. B ist selbstvernetzend. Die Standardempfehlung für die Fixierung liegt bei 120 °C - 150 °C, 3 - 2 Min.

## **Eigenschaften / Echtheiten**

ALPATEC 3060 LSR lässt sich in den üblichen Siebdruckverfahren ausgezeichnet verarbeiten. Mit Hilfe von Dickschichtschablonen lassen sich stabile Antirutscheffekte mit hervorragender Stopperfunktion erzielen. Abhängig vom Substrat weisen Drucke mit ALPATEC 3060 LSR sehr gute Wasch- und chem. Reinigungsbeständigkeiten auf.

---

## **Anwendungstechnik**

### **Verarbeitung**

#### **Richtrezeptur**

50 Teile ALPATEC 3060 LSR KOMP. A  
50 Teile ALPATEC 3060 LSR KOMP. B

Die beiden Komponenten ALPATEC 3060 LSR KOMP. A und ALPATEC 3060 LSR KOMP. B werden im Gewichtsverhältnis 1 : 1 gemischt und mit der Spachtel oder dem Rührwerk homogen verrührt.

Zur Unterstützung der Blasenfreiheit des Vulkanisats ist vor der Verarbeitung das gemischte Silikon im Vakuum zu entlüften (etwa 5 - 10 Minuten bei 10 - 30 mbar).

### **Applikation**

Die Silikonpasten können im Siebdruck mit Schablonengeweben zwischen 15 - 48 T/S-Geweben gedruckt werden. ALPATEC 3060 LSR eignet sich hervorragend zur Erzielung von dreidimensionalen Druckeffekten bei Verwendung entsprechender Dickschicht-Schablonen.

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.

### **Topfzeit**

Mit dem Mischen beginnt die Topfzeit, in der die Mischung verarbeitbar ist. Bei 21 °C liegt sie bei ca. 24 Std. Höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit; bei niedrigeren Temperaturen verlängert sich die Verarbeitungszeit entsprechend.

### **Additive und Hilfsmittel**

#### COLORMATCH SI-Farbpigmente

Zur Einfärbung von ALPATEC 3060 LSR empfehlen wir 0,1 - 5,0 % COLORMATCH SI-Pigmente zuzusetzen.

<b>Verdünnen</b>	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.
<b>Verdicken</b>	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.
<b>Reinigen von Arbeitsgeräten</b>	Zum Reinigen von Schablonen bzw. Arbeitsgeräten 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.
<b>Trocknung / Fixierung</b>	ALPATEC 3060 LSR KOMP. A mit ALPATEC 3060 LSR KOMP. B ist selbstvernetzend. Die Standardempfehlung für die Fixierung liegt bei 120 - 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**

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

**Telefon: 07071/154-0, Fax: 07071/154-290, Email: [info@cht.com](mailto:info@cht.com), Homepage: [www.cht.com](http://www.cht.com)**