

Product Data Sheet	Datenblatt	9011
---------------------------	-------------------	-------------

Properties	Eigenschaften	rigid & high temperature / hart & hoch temperaturbeständig
Colour	Farbe	white, FDA foodsafe / weiss, FDA lebensmittelecht

		Unit / Einheit			Test / ISO
Hardness Shore A/D	Härte Shore A/D	@ 23 °C @ 60 °C @ 80 °C	77 D 74 D 68 D	868	
Flexural E-Modulus	Biege - E-Modul	MPa	1310	178	
Flexural Strength	Biegefestigkeit	MPa	51	178	
Tensile E-Modulus	Zug – E-Modul	MPa	-	R 527	
Tensile Strength	Zugfestigkeit	MPa	40	R 527	
Heat Deflection Temp.(HDT) Testpiece 110 x 12,7 x 6,4 mm	Wärmeformbeständigkeit (HDT) Prüfstab 110 x 12,7 x 6,4 mm	C°	90		
Glass Transition Temperature °C (Tg)	Glasübergangstemperatur °C (Tg)	C°	108		
Elongation Yield	Dehnung	%	-		
Elongation Break	Bruchdehnung	%	25	R 527	
Tear Strength	Reißfestigkeit	MPa	-	34	
Yield Strength	Streckgrenze	MPa	-	R 527	
Izod Impact	Kerbschlagzähigkeit	Kj/m ²	-	180	
Thermal Conductivity	Wärmeleitfähigkeit	W/mk	-	BS874	
Specific Gravity (@ 23 °C) Part A Part B	Spezifi. Gewicht (@ 23 °C) Komp. A Komp. B	kg/dm ³	1,100 1,120		
Viscosity (@ 23 °C) Part A Part B	Viskosität (@ 23 °C) Komp. A Komp. B	cPs	- -		
Mixing Ratio (Poly A : Iso B) By weight	Mischungsverhältnis (Poly A : Iso B) Nach Gewicht	g	A 29	B 100	
Pot Life (100g @ 23 °C)	Topfzeit (100g @ 23 °C)	sec.	3600		
Curing Time (@ 70 °C)	Aushärtezeit (@ 70 °C)	min.	180		
Shrinkage According to Wall Thickness	Schrumpf Nach Schichtdicke	%	0,5-1,0		

POST CURING PROCESS / WÄRMEBEHANDLUNG		yes / ja *
1) 2h x 60 °C		
2) 4 -5h x 70 °C = 90 °C		

Handling Procedure	Verarbeitungshinweise	9011
---------------------------	------------------------------	-------------

Mixing ratio A / B	Mischungsverhältnis A / B	29 : 100
Pot life / sec. (100g @ 25°C)	Topfzeit / Sek. (100g @ 25°C)	60 min. / Min.
Resin temperature (°C) (Heating chamber)	Harztemperatur (°C) (Wärmeofen)	40°C
Mould temperature (°C) (Heating chamber)	Formtemperatur (C°) (Wärmeofen)	70°C
Mixing time (sec.)	Mischzeit (Sek.)	60 – 120 sec / Sek
Curing time in mould at 70°C (min.)	Aushärtezeit in der Form bei 70°C (Min.)	180 min.
Post curing procedure	Wärmenachbehandlung	See data sheet / siehe Datenblatt
Primary degassing (min.)	Vorentlüftung (Min.)	30 min.

<p style="text-align: center;">Casting Procedure</p> <p>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..</p>	<p style="text-align: center;">Gießvorgang</p> <p>Gießharze abwiegen. 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 . Rührer so schnell wie möglich bewegen. Harz in die Silikonform gießen . Vakuumkammer innerhalb der Topfzeit belüften.</p>
<p>Special Notes</p> <p>Exact mould temperature is important. Resin temperature is important. Thin walled components should be cured longer Use no more than 1 - 2 % colour pigment Shake „A“ and „B“ component cans before use.</p>	<p>Bemerkungen</p> <p>Auf exakte Formtemperatur achten. Auf exakte Harztemperatur achten. Dünnwandige Teile länger aushärten lassen Farbzugabe max. 1-2 %. A und B Komponente vor Gebrauch schütteln.</p>
<p>Product information</p> <p>Mould life Mould life can be increased by de moulding the casting immediately after curing.</p>	<p>Produkt – Info</p> <p>Standzeit der Silikonform Die Standzeit der Silikonform verlängert sich, wenn die Abgüsse unmittelbar nach Ablauf der Aushärtezeit entformt werden.</p>
<p>Storage - unopened cans 20 °C / protect against frost</p> <p>Storage - opened cans Place opened cans with caps in oven at 40 °C</p>	<p>Lagerung - geschlossene Gebinde Lagertemperatur 20 °C / vor Frost schützen</p> <p>Lagerung - angebrochene Gebinde Angebrochene Gebinde gut verschließen, bei 40 °C im Heizschrank lagern.</p>
<p>In case of crystallisation of B-component</p> <p>Place „B“ can in oven at 70 °C for 2- 4 hours and stir resin afterwards.</p>	<p>Bei Kristallisation der B - Komponente</p> <p>B - Komponente ca. 2 - 4 Std. in den Heizschrank stellen (70 °C), anschließend umrühren.</p>