



## Silicon AFM / Härter AFM

Gießfähige, raumtemperaturvernetzende 2K-Siliconabformmasse

Typ/Bezeichnung	Verfügbarkeit				
Anz. je Palette	500	90	500	200	
Größe / Menge	1 kg	5 kg	22 g	110 g	
Gebinde-Typ	Eimer K	Eimer K	Flasche W	Flasche W	
Gebinde-Schlüssel	01	05	80	81	
<b>Art-Nr.</b>					
Komponente A	0736	■	■		
Komponente B	0737			■	■

Verbrauch Ca. 1,2 kg/m<sup>2</sup>/mm Schichtdicke



### Anwendungsbereiche



- Detailgetreue Abformung wertvoller Originale
- Herstellung von Massiv- und Hautformen
- Formen mit starken Hinterschneidungen

### Eigenschaften

- Hohe Wiedergabegenauigkeit und Zeichnungsschärfe
- Ausgezeichnetes Rückstellvermögen
- Sehr gute Elastizität und Kerbfestigkeit
- Gutes Fließverhalten
- Leichte Entformung

### Produktkenndaten

- Im Anlieferungszustand

	Komp. A	Komp. B	Mischung
Dichte (20 °C)	1,22 g/cm <sup>3</sup>	1,04 g/cm <sup>3</sup>	
Viskosität (20 °C)	25.000 mPas	20 mPas	24.000 mPas

- Im ausreagierten Zustand

Shore A (DIN EN ISO 868)	Ca. 23
Zugfestigkeit (DIN 53504 S3A)	Ca. 2,8 N/mm <sup>2</sup>
Reißdehnung (DIN 53504 S3A)	Ca. 380 %
Weiterreißwiderstand (ASTM D 624 Form B)	Ca. 22 N/mm <sup>2</sup>
Linearer Schwund (7 d)	Ca. 0,5 %

Die genannten Werte stellen typische Produkteigenschaften dar und sind nicht als verbindliche Produktspezifikationen zu verstehen.

### Mögliche Systemprodukte

- Verdickungsadditiv AFM (0738)
- RM GF (0588)
- Schalpaste (1121)

### Arbeitsvorbereitung

- Anforderungen an den Untergrund  
Der Untergrund muss sauber, staubfrei und trocken sein.



#### Zubereitung



#### ■ Anmischung

Härter AFM vor Gebrauch gut schütteln.

Silicon AFM im Verhältnis 100 : 2 mit Härter AFM mit Spachtel oder Rührwerk homogen bis zur Schlierenfreiheit mischen.

Zur Vermeidung von Luft einschlüssen Material langsam anrühren.

Verarbeitungszeit max. 1 Stunde, höhere Temperaturen können diese verkürzen.

#### Verarbeitung



#### ■ Verarbeitungsbedingungen

Material-, Umgebungs- und Untergrundtemperatur: mind. +5 °C bis max. +30 °C.

Gießen oder Streichen.

Reaktionszeit ca. 20 Stunden.

#### Verarbeitungshinweise

Durch Zugabe von bis zu 1 M.-% Verdickungsadditiv AFM (0738) kann die Viskosität bis zur Standfestigkeit erhöht werden.

Für absolute Blasenfreiheit des Vulkanisates ist die Silicon-Härter-Mischung vor der Verarbeitung im Vakuum zu entgasen (Maximal 5 Minuten bei 10-20 mbar).

Gießharze, wie Polyester und Polyurethane begrenzen aufgrund ihrer Aggressivität die Abformhäufigkeit.

Bei Abformungen von kritischen Untergründen, z.B. porösen, silikatischen oder feuchtigkeitsabsorbierenden Materialien ist ein siliconfreies Trennmittel einzusetzen (z.B. Tapetenkleister).

Zur Herstellung von Stützformen ist auf die Außenhaut der Siliconform ein geeignetes Trennmittel aufzutragen, z.B. Schalpaste (1121).

#### Hinweise

Abweichungen von aktuellen Regelwerken sind gesondert zu vereinbaren.

Bei Planung und Ausführung sind die jeweils vorhandenen Prüfzeugnisse zu beachten.

#### Arbeitsgeräte / Reinigung

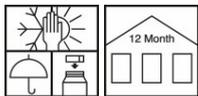


Pinsel, Spachtel, Rührgerät

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Verdünnung & Pinselreiniger reinigen.

Ausreagierte Reste abziehen.

#### Lagerung / Haltbarkeit



Im ungeöffneten Originalgebinde kühl, trocken und vor Frost geschützt gelagert mind. 12 Monate.

#### Sicherheit / Regularien

Nähere Informationen zur Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung und Ökologie bitte dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

#### Entsorgungshinweis

Größere Produktreste sind gemäß den geltenden Vorschriften in der Originalverpackung zu entsorgen. Völlig restentleerte Verpackungen sind den Recyclingsystemen zuzuführen. Darf nicht zusammen mit Hausmüll entsorgt werden. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Nicht in den Abguss leeren.

Wir weisen darauf hin, dass die vorstehenden Daten/ Angaben in der Praxis bzw. im Labor als Richtwerte ermittelt wurden, und daher grundsätzlich unverbindlich sind.

Die Angaben stellen daher lediglich allgemeine Hinweise dar und beschreiben unsere Produkte sowie informieren über deren Anwendung und Verarbeitung. Dabei muss berücksichtigt werden,

dass aufgrund der Unterschiedlichkeit sowie der Vielseitigkeit der jeweiligen Arbeitsbedingungen, der verwendeten Materialien und Baustellen naturgemäß nicht jeder Einzelfall erfasst werden kann. Insoweit empfehlen wir daher in Zweifelsfällen entweder Versuche durchzuführen oder bei uns nachzufragen. Soweit wir nicht spezifische Eignungen oder Eigenschaften der Produkte für einen vertraglich bestimmten Verwendungszweck ausdrücklich schriftlich

zugesichert haben, ist eine anwendungstechnische Beratung oder Unterrichtung, auch wenn sie nach bestem Wissen erfolgt, in jedem Fall unverbindlich. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Technischen Merkblattes ersetzt die Neuauflage das bisherige Technische Merkblatt.