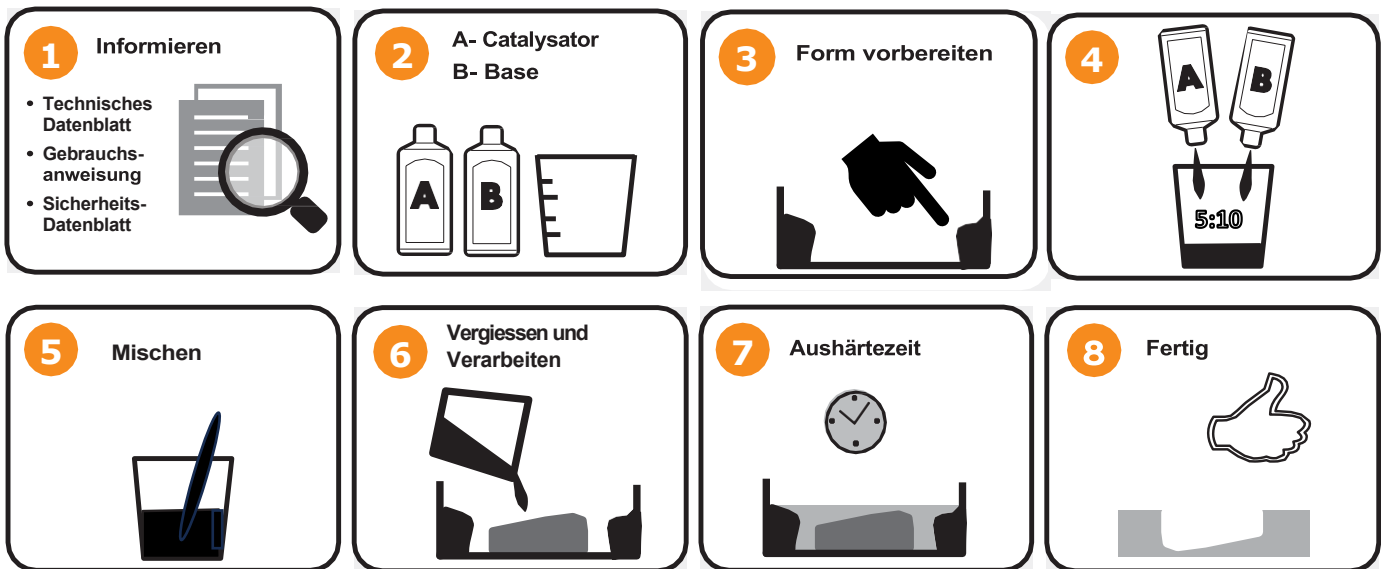


## RTV2 Zinn-Silikone

### Anwendung:



#### Schritt 1:

Vor der Anwendung das technische Datenblatt, Sicherheitsdatenblatt und die Gebrauchsanweisung aufmerksam durchlesen. Verarbeitungs- und Aushärtezeiten sowie das Mischungsverhältnis beachten (technisches Datenblatt).

#### Schritt 2 bis 5:

Alle benötigten Materialien (Waage, Messbecher, Mischbecher, Holzspatel, Handschuhe, Formkasten, Plastilin usw.) bereitlegen. Die Abgussform mit Hilfe des Formkastens vorbereiten und mit Plastilin abdichten. Beide Komponenten (Catalysator und Base) im Verhältnis 5:100 abwägen oder im Mischbecher abmessen. Beide Komponenten in einen Mischbecher zusammengeben und gründlich mit dem Holzspatel mischen bis die Mischung homogen ist. Sobald die beiden Komponenten gemischt werden, setzt unverzüglich der Vernetzungsprozess ein. Beim Mischen ist darauf zu achten, dass keine Rückstände am Boden und an den Seiten des Gefäßes zurückbleiben. Mischung ggf. entlüften. Bearbeitungszeit beachten.

#### Schritt 6 bis 8:

Silikon in die Form gießen. Um Blasenbildung zu vermeiden, das Silikon aus einer möglichst niedrigen Höhe in die Form gießen. Auf einen gleichmäßigen Gießstrahl achten. Nach der Aushärtezeit Formkasten öffnen und das Silikonteil aus der Form trennen. Das Silikonteil ist fertig und einsatzbereit.

## Wichtige Hinweise:

- vor dem Umgang mit dem Produkt das Sicherheitsdatenblatt, Technisches Datenblatt und die Gebrauchsanweisung lesen
- vor der Verwendung in größeren Mengen das Produkt im kleinen Maßstab testen
- die Oberflächen, mit denen das Material in Berührung kommt, müssen absolut sauber, fettfrei und trocken sein
- beide Komponenten vor der Verwendung homogenisieren, um Ablagerungen zu vermeiden
- wird weniger Katalysator hinzugegeben (3-4%), ist die Schrumpfung geringer, die Aushärtezeit verlängert sich jedoch
- es wird empfohlen, die Mischung mit einem Exsikkator in Kombination mit einer Vakuumpumpe zu entlüften, um eventuelle Luftblasen zu entfernen
- keine Werkzeuge verwenden, um das fertige Silikonteil aus der Form zu lösen. Stattdessen kann Druckluft verwendet werden
- die Verarbeitungs- und Aushärtezeiten verkürzen sich, wenn die Temperatur 23°C übersteigt (z.B. bei einer Temperatur von 40°C halbieren sich die Verarbeitungs- und Aushärtezeiten ungefähr)
- liegt die Temperatur unter 23°C, verlängern sich die Verarbeitungs- und Aushärtezeiten erheblich. Soll die Reaktion herausgezögert werden, können die Komponenten gekühlt werden
- die Flaschen nach Gebrauch verschließen und die Deckel von Basis und Katalysator nicht vertauschen. Bei +5 bis +27°C lagern