



## MOLD MAX™ STROKE

Kondensationsvernetzendes, streichbares Silikon

### A. Produktbeschreibung

MOLD MAX™ STROKE ist ein kondensationsvernetzender Silikonkautschuk, der durch seine selbstverdickende Eigenschaft eine Abformung von beinahe jedem Modell durch Aufstreichen ermöglicht. Er hält auch an vertikalen Oberflächen und reproduziert feinste Details. MOLD MAX™ STROKE wird im Verhältnis 100A:10B nach Gewicht gemischt. Dabei verdickt sich das Gemisch umgehend und kann mittels eines Pinsels oder Spachtels auf das Modell aufgetragen werden. Die Topfzeit beträgt 30-45 Min., die Wartezeit zwischen den einzelnen Schichten ca. 60-90 Min. Nach dem Auftragen der letzten Schicht

beträgt die Aushärtezeit 16 Std. bei Raumtemperatur. MOLD MAX™ STROKE verbindet sich nicht mit den meisten Oberflächen und härtet bei vernachlässigbarer Schrumpfung zu einem weichen & flexiblen Kautschuk (Shore Härte 30A) aus. 4 dünne Schichten sind ausreichend, um eine starke und langlebige Produktionsform herzustellen, zum Gießen von Wachs, Gips, Beton oder Gießharz (Polyurethan, Polyester, etc.). MOLD MAX™ STROKE kommt zum Einsatz, um Skulpturen zu reproduzieren, bei architektonischen Restaurationen oder zur Herstellung von Kerzenformen.

» **KAUPO Plankenhorn e.K.**  
Kautschuk & Polyurethane  
Carl-Benz-Straße 4  
D - 78549 Spaichingen

Fon +49.7424.95842-3  
Fax +49.7424.95842-55

info@kaupo.de  
www.kaupo.de

### B. Technische Daten

	MOLD MAX™ STROKE
<b>Mischung</b> (nach Gewicht)	100A:10B
<b>Viskosität gemischt</b> (mPas)	streichbar
<b>Spezifisches Gewicht</b> (g/cm³)	1,18
<b>Topfzeit</b> (Min.)	30-45
<b>Entformzeit</b> (Std.)	16
<b>Farbe</b>	weiß
<b>Härte</b> (Shore A)	30
<b>Reißfestigkeit</b> (N/mm)	22,29
<b>Reißdehnung</b> (%)	300
<b>Schrumpfung</b> (%)	0,2
<b>Zugfestigkeit</b> (N/mm²)	4,0
<b>E-Modul</b> (N/mm²)	0,8
<b>Wartezeit zwischen den Schichten</b> (Min.)	60-90

Angaben bei Raumtemperatur (23 °C) und nach 7 Tagen (max. physikalische Eigenschaften) gemäß den internationalen ASTM Standards gemessen. Genaue Informationen zu den Prüfnormen sind auf Anfrage erhältlich.

### C. Lagerung • Haltbarkeit

Bei Raumtemperatur (ca. 23 °C) lagern und verwenden. Verslossene Gebinde sollten innerhalb von 6 Monaten nach Erhalt verarbeitet werden. Nach Öffnung der beiden Behälter verkürzt sich die Haltbarkeit des Materials.

Restmengen daher so schnell wie möglich verarbeiten. Nach Materialentnahme die beiden Behälter sofort wieder verschließen. Wärmere Temperaturen verkürzen die Lagerzeit zusätzlich.

### D. Vorbereitung • Versiegelung • Trennmittelauftrag

In gut belüfteter Umgebung verarbeiten. Das Tragen von Augenschutz, Gummihandschuhen und langärmeliger Bekleidung wird empfohlen. Keine Latexhandschuhe verwenden (Vernetzungsstörung!). Die Vernetzung von Kondensationssilikon kann durch schwefelhaltigen Modellier-ton gestört werden, wobei die Oberfläche klebrig bleibt oder sogar die gesamte Silikonmasse nicht aushärtet. Um eine solche Vernetzungsstörung zu vermeiden, muss eine Schutzschicht aufgetragen werden (z. B. Acryllack oder unser INHIBIT X™, eventuell mehrere Schichten – gut trocknen lassen).

**Wichtig:** Generell empfehlen wir bei Unsicherheiten über die Verträglichkeit zwischen dem Silikonkautschuk und der Modelloberfläche, unbedingt an einer unkritischen Stelle einen Test durchzuführen. Obwohl nicht notwendig, erleichtert ein Trennmittel das Entformen zusätzlich. Wenn Sie Silikon in Silikonformen gießen, verwenden Sie ausschließlich unser EASE RELEASE™ 200. Um eine gleichmäßige Bedeckung zu gewährleisten, sollte man das Trennmittel mit einem weichen Pinsel über das ganze Modell verteilen. Danach kann man eine dünne Schicht aufsprühen und ca. 30 Min. trocknen lassen.



**KAUPO®**  
CREATING EMOTIONS

## E. Mischen • Gießen • Aushärten • Additive • Stützform

Part B vor der Entnahme unbedingt kräftig schütteln bzw. umrühren. Nach der Entnahme der entsprechenden Mengen von Part A und B in den Mischbehälter, intensiv 3 Minuten lang mischen und dabei die Seitenwände und den Boden des Mischbehälters mehrfach mit einbeziehen. Dieses Produkt sollte in mehreren Schichten aufgetragen werden. In der Regel sind 4-5 dünne Schichten (Gesamtdicke mind. 1 cm) ausreichend, um eine starke und langlebige Produktionsform zu erhalten.

Die erste Schicht sollte mit einem harten Pinsel sehr dünn aufgetragen werden, um jedes auch noch so feine Detail abzuformen. Durch kurze tupfende Pinselstriche, speziell bei Hinterschneidungen, werden Luftblaseneinschlüsse minimiert.

Lassen Sie die erste Schicht ca. 45 Minuten bei Raumtemperatur trocknen, bis die Schicht nicht mehr dickflüssig aber immer noch klebrig ist. Tragen Sie dann die nächste Schicht auf. Dieser Vorgang sollte so lange wiederholt werden, bis die gewünschte Dicke der Form erreicht ist. Die optimalen Eigenschaften erhält der Kautschuk nach etwa 48 Std. Das Nachtempern der Form für weitere 4-5 Std. bei ca. 65°C lässt Restfeuchtigkeit und -alkohol verdunsten, die Nebenprodukte der Kondensations-

reaktion darstellen und u. U. die Vernetzung einiger Gießharze negativ beeinflussen können. Lassen Sie vor der Verwendung die Form wieder auf Raumtemperatur abkühlen.

**Farbpigment:** Das Beimischen einer kleinen Menge der SILC-PIG™ Farbpigmente zur jeweiligen Kautschukmischung, hilft die einzelnen Schichten besser zu unterscheiden.

**Verdicker:** Durch Hinzufügen von THI-VEX™ kann MOLD MAX™ STROKE noch streichfähiger eingestellt werden, um tiefe Hinterschneidungen besser aufzufüllen. 1 % zum Gesamtmischungsgewicht verdickt das Material deutlich.

**Verdünnung:** Durch Hinzufügen von SILICONE THINNER™ (max. 10 %) kann MOLD MAX™ STROKE dünnflüssiger eingestellt werden, für Abformungen von waagerechten Modellen mit wenig Hinterschneidungen.

Abschließend sollte auf das ausgehärtete Silikon eine Stützform aufgetragen werden. Hierfür kann z.B. unser Polymergips ACRYLIC ONE oder unser streichbares Gießharz PLASTI-PASTE™ verwendet werden. Auch die leichtgewichtige Epoxid-Knetmasse FREE FORM™ AIR eignet sich als Stützform.

## F. Die Form im Einsatz • Formenverhalten und Aufbewahrung

Bei den ersten Güssen zeigt Silikonkautschuk eigene Trenneigenschaften. Abhängig vom Gießmaterial kann diese Trenneigenschaft mit der Anzahl der Güsse nachlassen und die Gussteile bleiben am Kautschuk kleben. Beim Gießen von Wachs oder Gips ist kein Trennmittel nötig. Der Auftrag eines silikonhaltigen Trennmittels (z.B. UNIVERSAL™ oder EASE RELEASE™ 200) vor dem Gießen von Polyurethanen, Polyester oder Epoxidharzen, wird zur Verlängerung der Formenstandzeit empfohlen. Die Lebensdauer der Form hängt vorwiegend von der Art und Häufigkeit des verwendeten Gießmaterials ab.

Abriebintensive Materialien wie Beton können feine Details der Form früher erodieren als weniger abriebintensive Materialien (z.B. Wachs).

**Wichtig:** Additionsvernetzende Silikone härten in Negativformen aus kondensationsvernetzendem Silikon nicht aus. Vor der Lagerung sollte die Form mit einer Seifenlösung gereinigt und vollkommen trockengerieben werden. Zwei- oder mehrteilige Formen sollten zusammengefügt und auf einem Regal in kühler, trockener Umgebung aufbewahrt werden. Möglichst nicht aufeinander stapeln, hoher Feuchtigkeit oder UV-Strahlung aussetzen.

## G. Sicherheitshinweise

Das **Sicherheitsdatenblatt** für dieses oder andere Smooth-On Produkte sollte vor deren Anwendung gelesen werden und ist bei KAUPO erhältlich.

Alle Smooth-On Produkte sind bei Befolgung der Hinweise ungefährlich. Augenkontakt sollte vermieden werden. Silikonpolymere sind in der Regel ungefährlich für die Augen, jedoch kann eine vorübergehende Irritation auftreten. Im Kontaktfall die Augen 15 Min. lang mit Wasser auswaschen und sofort ärztliche Hilfe aufsuchen. Von der Haut mit Seife und Wasser entfernen.

**Wichtig:** Die Angaben dieses Informationsblattes werden als korrekt betrachtet. Allerdings wird keine Garantie übernommen bezüglich der Daten, den Ergebnissen die daraus resultieren oder, dass eine Anwendung ein bestehendes Patent verletzt.

Der Anwender hat die Eignung des Produktes für die vorgesehene Anwendung zu bestimmen und alle Risiken und Verpflichtungen die damit in Verbindung stehen zu berücksichtigen.

» KAUPO Plankenhorn e.K.  
Kautschuk & Polyurethane  
Carl-Benz-Straße 4  
D - 78549 Spaichingen

Fon +49.74 24.95 842-3  
Fax +49.74 24.95 842-55

info@kaupo.de  
www.kaupo.de