

## MOLD STAR™ 15 | 16 | 30

Additionsvernetzende, dünnflüssige Silikone

### A. Produktbeschreibung

MOLD STAR™ 15 | 16 und 30 sind einfach zu verarbeitende Additionssilikone, die 1A:1B nach Volumen gemischt werden. Bedingt durch die niedrige Viskosität (dünnflüssig) sind diese Silikone hervorragend zum Gießen geeignet. Das Entlüften im Vakuum für die meisten Anwendungen nicht erforderlich. MOLD STAR™ Silikone härten nahezu ohne

Schrumpfung zu einem weichen, stabilen und reißfesten Kautschuk. Formen aus MOLD STAR™ bieten eine lange Standzeit und eignen sich zum Gießen von Gips, Wachs, Kunstharz, Beton sowie zahlreichen weiteren Materialien. Zudem ermöglicht die Hitzebeständigkeit von ca. 230 °C das Gießen von niedrigschmelzenden Metallen.

### B. Technische Daten

	MOLD STAR™ 15 SLOW	MOLD STAR™ 16 FAST	MOLD STAR™ 30
<b>Mischung</b> (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B
<b>Mischung</b> (nach Gewicht)	1A:1B	1A:1B	100A:96B
<b>Viskosität gemischt</b> (mPas)	12.500	12.500	12.500
<b>Spezifisches Gewicht</b> (g/cm³)	1,18	1,18	1,12
<b>Topfzeit</b> (Min.)	50	6	45
<b>Entformzeit</b> (Std.)	4	0,5	6
<b>Farbe</b>	grün	blaugrün	blau
<b>Härte</b> (Shore A)	15	16	30
<b>Reißfestigkeit</b> (N/mm)	15,7	15,7	15,7
<b>Reißdehnung</b> (%)	440	440	339
<b>Zugfestigkeit</b> (N/mm²)	2,8	2,8	2,9
<b>100 % Modul</b> (N/mm²)	0,38	0,38	0,66
<b>Schrumpfung</b> (%)	<0,1	<0,1	<0,1
<b>Einsatztemperatur</b> (°C)	-53 bis +230	-53 bis +230	-53 bis +230

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

### C. Lagerung • Haltbarkeit

Bei Raumtemperatur (ca. 23 °C) lagern und verwenden. Verschlossene 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. Auch die Topf- und Entformzeit fallen bei wärmeren Temperaturen deutlich kürzer aus.

### 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 Additions-silikonen kann durch manche Fremdstoffe (z. B. Schwefel, unvernetztes Epoxid- und Polyesterharz, Latex, Kondensationssilikon, Polyurethanskautschuk) 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, evtl. mehrere Schichten - gut trocknen lassen).

**Wichtig:** MOLD STAR™ Silikone härten trotz Versiegelung nicht auf schwefelhaltigem Ton und manchen Plastellinarten aus. 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.

**Wichtig:** 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.

# >>> Technisches Merkblatt



## E. Mischen • Gießen • Aushärten • Additive

Part A und B bitte unbedingt vor der Entnahme aus den Behältern kräftig umrühren. Nach der Entnahme der entsprechenden Mengen Part A und B in den Mischbehälter, intensiv 2 Minuten lang mischen und dabei die Seitenwände und den Boden des Mischbehälters mehrfach mit einbeziehen. Obwohl bei MOLD STAR™ Silikonen nicht notwendig, hilft die Entlüftung im Vakuum (ca. 2-3 Minuten) Luftblaseneinschlüsse zu vermeiden. Dabei im Vakuumbehälter genügend Raum lassen, da sich das Material um das 3-fache ausdehnen kann.

Um beste Ergebnisse zu erzielen sollte die Mischung an einer Stelle am tiefsten Punkt des Gießkastens gegossen werden. Das Silikon langsam über das Modell steigen lassen. Ein gleichmäßiger Fluss hilft Luftblasen zu vermeiden. Das flüssige Silikon sollte mindestens bis ca. 1,5 cm über den höchsten Punkt des Modells gegossen werden. Bei Raumtemperatur (ca. 23 °C) aushärten lassen (Dauer siehe Abschnitt B.). Die Aushärtung bei einer Temperatur unter 18 °C sollte vermieden werden.

Nach dem Aushärten bei Raumtemperatur kann, zur

weiteren Verbesserung der physikalischen Eigenschaften, ein Nachtempern bei ca. 80 °C für ca. 2 Stunden erfolgen. Vor der Verwendung wieder auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

**Beschleuniger:** Mit dem Additiv PLAT-CAT™ können kürzere Topf- und Entformzeiten eingestellt werden (siehe technisches Merkblatt). Alternativ kann die Aushärtezeit auch durch Wärmezufuhr (60 °C für ca. 1 Std.) reduziert werden.

**Verzögerer:** Mittels SLO-JO™ kann die Topf- und Entformzeit verlängert werden (siehe technisches Merkblatt).

**Verdünner:** Mittels SILICONE THINNER™ können Silikone fließfähiger eingestellt werden, jedoch werden dabei auch die physikalischen Eigenschaften (speziell die Reißfestigkeit) verschlechtert. Zugabemengen von mehr als 10% nach Gewicht sind nicht zu empfehlen (siehe technisches Merkblatt).

**Verdicker:** MOLD STAR™ 15 | 16 und 30 lassen sich nur geringfügig mit dem Verdicker THI-VEX™ pastös einstellen. Sie sind daher nicht für Streichanwendungen vorgesehen.

➤ **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

## 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 erobern als weniger abriebintensive Materialien (z. B. Wachs). 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 **EG-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.