

## REBOUND™

Additionsvernetzende, streichbare Silikone

### A. Produktbeschreibung

REBOUND™ ist ein additionsvernetzender 2-Komponenten Silikonkautschuk, der sehr einfach in der Anwendung ist und durch seine selbstverdickende Eigenschaft eine Abformung von beinahe jedem Modell durch Aufstreichen ermöglicht. Er wird 1:1 nach Volumen (keine Waage nötig) oder nach Gewicht gemischt, kann mit einem Pinsel oder Spachtel auf vertikale Oberflächen ohne zu tropfen aufgetragen werden und härtet bei vernachlässigbarer Schrumpfung zu einem weichen, dehnbaren Kautschuk (Shore A Härte 25 bzw. 40).

**Hinweis:** REBOUND™ 25 und 40 sind untereinander kompatibel, d.h. Sie können beispielsweise 2 Schichten aus REBOUND™ 25 auftragen und mit 2 weiteren Schichten aus REBOUND™ 40 verstärken.

Vorteil gegenüber BRUSH-ON™ Polyurethankautschuk:

(1) REBOUND™ verbindet sich nicht mit den meisten

Oberflächen, d. h. keine oder nur minimale Vorbehandlung der abzuformenden Oberfläche ist nötig.

(2) Part A + B sind deutlich flüssiger, dadurch einfacheres Mischen.

(3) REBOUND™ hat eine deutlich längere Standzeit beim Gießen von Harzen.

3-4 Schichten sind ausreichend, um eine starke und langlebige Produktionsform herzustellen, zum Gießen von Wachs, Gips, Zinn, Beton oder Gießharz (Polyurethan, Polyester etc.). Additionssilikone sind in der Regel sehr lange haltbar, d. h. sie können eine Form aus REBOUND™ viele Jahre in Ihrer Formensammlung aufbewahren. REBOUND™ kommt zum Einsatz, um komplexe Skulpturen zu reproduzieren, bei architektonischen Restaurationen, um Kerzenformen herzustellen, für die Produktion von Betonfertigteilen etc.

### B. Technische Daten

	REBOUND™ 25	REBOUND™ 40
<b>Mischung</b> (nach Volumen oder Gewicht)	1A:1B	1A:1B
<b>Viskosität gemischt</b> (mPas)	streichbar	streichbar
<b>Spezifisches Gewicht</b> (g/cm³)	1,14	1,14
<b>Topfzeit</b> (Min.)	20	20
<b>Entformzeit</b> (Std.)	6	6
<b>Farbe</b>	orange	grün
<b>Härte</b> (Shore A)	25	40
<b>Reißfestigkeit</b> (N/mm)	18,19	18,35
<b>Reißdehnung</b> (%)	690	324
<b>Zugfestigkeit</b> (N/mm²)	3,5	3,4
<b>Schrumpfung</b> (%)	<0,1	<0,1

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 Silikon kann durch manche Fremdstoffe (z. B. Schwefel, unvernetztes Epoxid- und Polyesterharz, Latex, Kondensations-silikon, Polyurethankautschuk) 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:** Additionssilikone härten trotz Versiegelung nicht auf schwefelhaltigem Ton und manchen Plastelintypen 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.

## E. Mischen • Aufstreichen • Aushärten • Zubehör • Stützform

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 3 Minuten lang mischen und dabei die Seitenwände und den Boden des Mischbehälters mehrfach mit einbeziehen. Dieses Produkt sollte in mehreren Schichten aufgetragen werden. Formenbauer haben die Erfahrung gemacht, dass 4 dünne Schichten (Gesamtdicke mind. 1 cm) ausreichend sind, 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 Hinterschnidungen, werden Luftblaseneinschlüsse minimiert. Lassen Sie die erste Schicht ca. 60 Minuten bei Raumtemperatur trocknen, bis die Schicht nicht mehr dickflüssig aber immer noch klebrig ist. Durch moderate Hitze, kann diese Wartezeit reduziert werden. Tragen Sie dann die nächste Schicht auf. Dieser Vorgang sollte so lange wiederholt werden, bis die gewünschte Dicke der Form erreicht ist.

**Materialbedarf:** Ein/2-Gebinde (8,16 kg) ist ausreichend für ca. 0,7 m<sup>2</sup>; ein/3-Gebinde (40,82 kg) für ca. 3,3 m<sup>2</sup>.

## 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). 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