

RTV 8001

RTV bi-composant, Haute résistance au déchirement, Basse viscosité

Description du Produit

RTV 8001 est un caoutchouc Silicone liquide transparent bi-composant, polymérisant par addition. Proportion de mélange 9:1

Principales Caractéristiques

- Basse Viscosité - Excellente aptitude à l'écoulement (auto-nivelant)
- Excellente reproduction des détails de la surface du modèle, même les plus complexes
- Retrait faible à nul
- Grande élasticité et forte résistance au déchirement
- Transparent - Facile à colorer

Application

Produit utilisé pour la fabrication de moules souples pour la reproduction en série d'objet en béton, plâtre, pierre reconstituée etc., et aussi pour la fabrication d'objet ayant une forte résistance au déchirement.

Données Techniques

Non Polymérisé		RTV 8001 BASE	RTV 8001 CAT
Couleur		transparent	transparent
Viscosité @ 20°C Haake-Viscosité;	mPa·s	23 000	1000
Proportions du dosage		9	1
Viscosité du mélange @ 20°C Haake-Viscosité;	mPa·s	16 000	

Polymérisé @24h / TA		RTV 8001
Densité @25°C	g/cm ³	1,09
Dureté	Shore A	30
Résistance à la traction	MPa	5.7
Module à 100% d'Elongation	MPa	0.6
Allongement à la rupture	%	570
Resistance à la rupture	kN/mm	30

Spécifications

Ces données techniques ne doivent pas être utilisées comme spécifications. Assistance et spécifications sont disponibles chez Momentive Performance Materials.

Mode d'utilisation

Compatibilité et préparation du modèle

Bien que le RTV8001 ait été conçu pour être compatible avec la plupart des bois, plastiques, mélange de plâtre et autres matériaux utilisés pour les modèles, l'inhibition de la polymérisation du RTV8001 est toujours possible.

Du bois contenant beaucoup de résine, de l'argile contenant du soufre, les adhésifs organiques, ou certains produits de finition sur le modèle, peuvent altérer la polymérisation du mélange. Cela se traduit par une apparence caoutchouteuse du mélange polymérisé au niveau de la surface de contact du moule et du modèle.

Dans tous les cas, il est recommandé de procéder à un test de compatibilité pour déterminer si un vernis ou une autre forme de protection sont nécessaires sur le modèle pour prévenir toute inhibition de la polymérisation du mélange.

Si le test montre que le matériau constituant le modèle altère la polymérisation du mélange, il est recommandé de traiter celui-ci avec un produit adapté, pour minimiser cet effet. Nous préconisons l'utilisation du SS4171 comme vernis. Il peut être aisément appliqué sur le modèle, pour former un film uniforme, soit avec un pinceau, soit avec un chiffon, ou simplement par trempage.



Mélange

Une trop haute température ambiante (supérieure à 38°C) dans le lieu de fabrication du moule est déconseillée pour éviter une diminution du temps de manipulation du mélange.

Les surfaces et récipients pour le mélange doivent être propres et secs.

Le mélange de la base Silicone et du catalyseur peut être fait à la main ou mécaniquement.

Pour un mélange manuel, utilisez une spatule plate. La matière collée sur les bords ou au fond du récipient devra être raclée et réincorporée dans le mélange entre deux cycles de mélange.

Si vous utilisez un mélangeur électrique, évitez de trop fortes vitesses de mélange pendant des périodes prolongées qui peuvent provoquer l'échauffement du mélange et une polymérisation prématurée. Des machines automatiques de coulée, faisant le dosage, le dégazage et la coulée, existent. Elles sont particulièrement adaptées pour la production en série de moules Silicones.



Dégazage

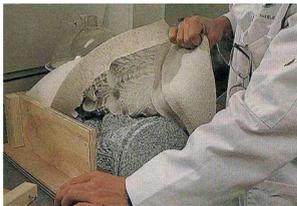
De l'air est inévitablement incorporé dans le produit pendant le mélange. Il doit être éliminé afin d'éviter la présence de bulles dans le moule en Silicone. Pour cela, on doit placer le récipient dans une cloche à vide à 20 mm de mercure et faire le vide. Le mélange mousse et gonfle à 3-4 fois son volume initial, avant de se dégonfler et se stabiliser. Le dégazage est approximativement complet deux minutes après la fin du moussage.



Temps de polymérisation

La polymérisation du RTV8001 commence dès que la base et le catalyseur sont mélangés. Quelque soit l'épaisseur du moule, la polymérisation complète se fera au bout de 16 Heures max. Le mélange polymérise à température ambiante par réaction d'addition.

La vitesse de polymérisation dépend de la température. Les basses températures prolongent le temps de manipulation et de polymérisation, les hautes températures ont un effet inverse.



Manutention et sécurité

Les fiches de données de sécurité du produit sont disponibles sur demande auprès de Momentive Performance Materials. Les données similaires concernant les solvants et autres produits chimiques utilisés avec les produits de Momentive Performance Materials doivent être demandées à leur fabricant. Quand des solvants sont utilisés, des précautions d'usage doivent être prises.

Stockage et période de garantie

La durée de vie garantie du produit est indiquée sur les documents joints avec un minimum de 4 mois quand le produit est stocké dans son emballage original scellé à des températures ambiantes inférieures à 25°C.

Conditionnement

La base RTV8001 est disponible en fût de 170kg. Le catalyseur RTV8001 est disponible en seau de 18kg. RTV8001 est aussi disponible en kit de 20kg.

LEGAL DISCLAIMER

THE MATERIALS, PRODUCTS AND SERVICES OF MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS, THEIR SUBSIDIARIES OR AFFILIATES (THE "SUPPLIER"), ARE SOLD SUBJECT TO THE SUPPLIER'S STANDARD CONDITIONS OF SALE, WHICH ARE INCLUDED IN APPLICABLE SALES AGREEMENTS, PRINTED ON THE BACK OF ACKNOWLEDGMENTS AND INVOICES, OR AVAILABLE UPON REQUEST. ALTHOUGH THE INFORMATION, RECOMMENDATIONS OR ADVICE CONTAINED HEREIN IS GIVEN IN GOOD FAITH, SUPPLIER MAKES NO WARRANTY OR GUARANTEE, EXPRESS OR IMPLIED, (I) THAT THE RESULTS DESCRIBED HEREIN WILL BE OBTAINED UNDER END-USE CONDITIONS, OR (II) AS TO THE EFFECTIVENESS OR SAFETY OF ANY DESIGN INCORPORATING SUPPLIER'S MATERIALS, PRODUCTS, SERVICES, RECOMMENDATIONS OR ADVICE. NOTHING IN THIS OR ANY OTHER DOCUMENT SHALL ALTER, VARY, SUPERSEDE OR OPERATE AS A WAIVER OF ANY OF THE SUPPLIER'S STANDARD CONDITIONS OF SALE. Each user bears the full responsibility for making its own determination as to the suitability of Supplier's materials, products, services, recommendations or advice for its own particular purpose. Each user must identify and perform tests and analyses sufficient to assure it that its finished parts will be safe and suitable for use under end-use conditions. Because actual use of products by the user is beyond the control of Supplier, such use is within the exclusive responsibility of the user, and Supplier cannot be held responsible for any loss incurred through incorrect or faulty use of the products. Further, no statement contained herein concerning a possible or suggested use of any material, product, service or design is intended or should be construed to grant any license under any patent or other intellectual property right of Supplier or any of its subsidiaries or affiliated companies, or as a recommendation for the use of such material, product, service or design in the infringement of any patent or other intellectual property right.