Rostlos glücklich...

®KSD FLEXI mittel

Shore A 30-83

3/2010

KORROSIONSSCHUTZ DEPOT®

Allgemeines

KSD Flexi ist eine 2 Komponenten Polyurethan-Gießmasse zur Herstellung von „Gummi“-Formteilen in verschiedenen Härten. Durch unterschiedliche Mischungsverhältnisse (siehe Mischtabelle) können verschiedene Shore A Härten hergestellt werden.
Die Gießmasse ist bernsteinfarben. Je nach Wunsch können Sie die Gießmasse schwarz einfärben, oder bernsteinfarben belassen. (Andere Farbtöne sind auf Anfrage lieferbar)

Mischtabelle

FLEXI Basis	100 g	100 g	100 g	100 g	100 g	100 g	100 g	100 g
FLEXI Härter 30	205 g	180 g	171 g	153 g	136 g	120 g	50 g	0 g
FLEXI Härter 83	0 g	5 g	9 g	17 g	24 g	30 g	60 g	80 g
Shore A Härte ca.	30	40	45	50	55	60	70	83
Farbpaste (schwarz) ca.	2.5 - 5 g	2.5 - 4.5 g	2.5 - 4.5 g	2 - 4 g	2 - 4 g	2 – 3.5 g	1.5 – 3 g	1.5 – 3 g

Verarbeitung

Zunächst benötigen Sie eine (Negativ-) Form des herzustellenden Gummiteils. Diese Form können Sie sich aus Gips, Holz, Metall oder anderen nicht stark saugfähigen Materialien anfertigen. Sehr gut geeignet ist unsere elastische Abformmasse Siccovoss RF. Siccovoss ist starkdehnbar da durch sind auch so genannte Hinterschneidungen in der Form möglich.
Die Form behandeln Sie 2-3 Mal mit einem Trennmittel (Silikonspray oder ein spezielles Trennwachs) damit Sie das neu hergestellte Gummiteil nach Durchhärtung gut aus der Form nehmen können. Lassen Sie die Form nun ca. 20 Minuten ablüften bevor Sie die Gießmasse hinein geben

Die Verarbeitungs- und „Trocknungs“-Temperatur sollte bei ca. 18-25°C liegen.
Gemäß der oben stehenden Mischtabelle gießen Sie nun Flexi Basis und je nach gewünschter Härte Flexi Härter 30 und Flexi Härter 83 in den Mischbecher. Soll KSD Flexi einen Farbton bekommen geben Sie entsprechend der Tabelle noch Farbpaste dazu.
Rühren Sie die Masse sehr gründlich um, damit alle Komponenten gleichmäßig vermischt sind. Das ist sehr wichtig weil das angefertigte Teil später sonst nicht ausgehärtete „Fehlstellen“ aufweisen kann.

Gießen Sie die angerührte Gussmasse langsam in die Form. Das langsame Gießen vermeidet Blasenbildung und eventuelle Lufteinschlüsse. KSD Flexi muss nun ca. 24 Stunden bei 18-25°C (oder 6 Stunden bei 60°C) aushärten. Danach kann das fertige Teil aus der Form entnommen werden.

Nach dem Gebrauch verschließen Sie die Gebinde wieder luftdicht.

Lagerung

In temperierten Räumen 18 – 25°C. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung dieses Produkts sollten Sie Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen.

Entsorgung

Die ausgehärteten Materialien können als Hausabfall entsorgt werden. Nicht ausgehärtete Produkte müssen nach Absprache mit der zuständigen Behörde ordnungsgemäß entsorgt werden.