

<b>Product Data Sheet</b>	<b>Datenblatt</b>	<b>8020-1</b>	<b>8020-2</b>
---------------------------	-------------------	---------------	---------------

Properties	<i>Eigenschaften</i>	soft, variable system <i>weich, variables System</i>
Colour	<i>Farbe</i>	<i>semi clear / translucent</i>

		Unit / Einheit		Test / ISO	
Hardness <i>Shore A/D</i>	<i>Härte Shore A/D</i>	@ 23°C	50 A	60 A	868
Flexural E-Modulus	<i>Biege - E-Modul</i>	MPa	-	-	178
Flexural Strength	<i>Biegefestigkeit</i>	MPa	-	-	178
Tensile E-Modulus	<i>Zug - E-Modul</i>	MPa	3	6	R 527
Tensile Strength	<i>Zugfestigkeit</i>	MPa	5	8	R 527
Heat Deflection Temp.(HDT) Testpiece 110 x 12,7 x 6,4 mm	<i>Wärmeformbeständigkeit (HDT) Prüfstab 110 x 12,7 x 6,4 mm</i>	C°	-	-	
Glass Transition Temperature °C (Tg)	<i>Glasübergangstemperatur °C (Tg)</i>	C°	-	-	
Elongation Yield	<i>Dehnung</i>	%	-	-	
Elongation Break	<i>Bruchdehnung</i>	%	600	200	R 527
Tear Strength	<i>Reißfestigkeit</i>	MPa	11 - 12		34
Yield Strength	<i>Streckgrenze</i>	MPa			R 527
Izod Impact	<i>Kerbschlagzähigkeit</i>	Kj/m <sup>2</sup>			180
Thermal Conductivity	<i>Wärmeleitfähigkeit</i>	W/mk	0,175		BS874
Specific Gravity (@ 23°C) Part A Part B	<i>Spezifi. Gewicht (@ 23°C) Komp. A Komp. B</i>	kg/dm <sup>3</sup>	1,03 1,12		
Viscosity (@ 23°C) Part A Part B	<i>Viskosität (@ 23°C) Komp. A Komp. B</i>	cPs	550 500		
Mixing Ratio (Poly A : Iso B) By weight	<i>Mischungsverhältnis (Poly A : Iso B) Nach Gewicht</i>	g	100:75	100:90	
Pot Life (100g @ 23°C)	<i>Topfzeit (100g @ 23°C)</i>	sec.	300		
Curing Time (@ 70°C)	<i>Aushärtezeit (@ 70°C)</i>	min.	120	90	
Shrinkage According to Wall Thickness	<i>Schrumpf Nach Schichtdicke</i>	%	0,2		

Handling Procedure	Verarbeitungshinweise	8020-1	8020-2
--------------------	-----------------------	--------	--------

Mixing ratio A/B	Mischungsverhältnis A/B	100:75	100:90
Pot life / sec. (100g @ 25°C)	Topfzeit / Sek. (100g @ 25°C)	300	
Resin temperature (°C) (Heating chamber)	Harztemperatur (Wärmeofen)	40	
Mould temperature (°C) (Heating chamber)	Formtemperatur (C°) (Wärmeofen)	70	
Mixing time (sec.)	Mischzeit (Sek.)	45 - 60	
Curing time in mould at 70°C – 75°C	Aushärtezeit in der Form bei 70°C – 75°C	120	90
Post curing procedure	Wärmenachbehandlung	--	
Primary degassing (min.)	Vorentlüftung (Min.)	--	

<p><b>Casting Procedure</b></p> <p>Weigh the resins. Measure remaining amount in Cup „A“ ! Place cups in the machine and start vacuum pump. Switch on mixer motor. After reaching max. vacuum level wait for 10 - 15 min . Afterwards both components to be mixed. Mix resins as fast as possible. Pour resin into silicone mould and leak vacuum chamber before the end of pot life..</p>	<p><b>Gießvorgang</b></p> <p>Gießharze abwägen. Restmenge in Becher „A“ beachten ! Becher in die Maschine einsetzen. Vakuumpumpe starten. Rührer einschalten. Nach Erreichen des max. Vakuums 10 - 15 Min warten. Anschließend beide Komponenten vermischen . Rührer so schnell wie möglich bewegen. Harz in die Silikonform gießen . Vakuunkammer innerhalb der Topfzeit belüften.</p>
<p><b>Special Notes</b></p> <p>Exact mould temperature is important. Resin temperature is important. Pre-heat cups in oven to 40°C. Use no more than 1 % colour pigment calculated on the total quantity. Shake „A“ and „B“ component cans before use. Minimum shot weight 150 grams.</p>	<p><b>Bemerkungen</b></p> <p>Auf exakte Formtemperatur achten. Auf exakte Harztemperatur achten, evtl. Gießbecher auf 40°C vorwärmen. Farbzugabe max. 1 %, gerechnet auf den Gesamtansatz. A und B Komponente vor Gebrauch schütteln. Mindestmenge pro Abguss 150 Gramm.</p>
<p><b>Product information</b></p>	<p><b>Produkt – Info</b></p>
<p><b>Mould life</b></p> <p>Mould life can be increased by de moulding the casting immediately after curing.</p>	<p><b>Standzeit der Silikonform</b></p> <p>Die Standzeit der Silikonform verlängert sich, wenn die Abgüsse unmittelbar nach Ablauf der Aushärtezeit entformt werden.</p>
<p><b>Storage - unopened cans</b> 20 °C / protect against frost</p> <p><b>Storage - opened cans</b> Place opened cans with caps in oven at 40°C</p>	<p><b>Lagerung - geschlossene Gebinde</b> Lagertemperatur 20°C / vor Frost schützen</p> <p><b>Lagerung - angebrochene Gebinde</b> Angebrochene Gebinde gut verschließen, bei 40°C im Heizschrank lagern.</p>
<p><b>In case of crystallisation of B-component</b></p> <p>Place „B“ can in oven at 70°C for 2- 4 hours and stir resin afterwards.</p>	<p><b>Bei Kristallisation der B - Komponente</b></p> <p>B - Komponente ca. 2 - 4 Std. in den Heizschrank stellen ( 70°C ), anschließend umrühren.</p>