

<b>Product Data Sheet</b>	<b>Datenblatt</b>	<b>7140</b>
---------------------------	-------------------	-------------

Properties	Eigenschaften	soft / weich
Colour	Farbe	water clear / transparent

		Unit / Einheit			Test / ISO
Hardness <i>Shore A/D</i>	Härte <i>Shore A/D</i>	@ 23°C	40A*	868	
Flexural E-Modulus	Biege - E-Modul	MPa			
Flexural Strength	Biegefestigkeit	MPa			
Tensile E-Modulus	Zug – E-Modul	MPa			
Tensile Strength	Zugfestigkeit	MPa	1,29	R 527	
Heat Deflection Temp.(HDT) Testpiece 110 x 12,7 x 6,4 mm	Wärmeformbeständigkeit (HDT) Prüfstab 110 x 12,7 x 6,4 mm	C°			
Glass Transition Temperature °C (Tg)	Glasübergangstemperatur °C (Tg)	C°			
Elongation Yield	Dehnung	%	222		
Elongation Break	Bruchdehnung	%	R 527		
Tear Strength	Reißfestigkeit	MPa	8,9	34	
Yield Strength	Streckgrenze	MPa	R 527		
Izod Impact	Kerbschlagzähigkeit	Kj/m²	180		
Thermal Conductivity	Wärmeleitfähigkeit	W/mk	BS874		
Specific Gravity (@ 23°C) Part A Part B	Spezifi. Gewicht (@ 23°C) Komp. A Komp. B	kg/dm³	1,03 1,14		
Viscosity (@ 23°C) Part A Part B	Viskosität (@ 23°C) Komp. A Komp. B	cPs	400 285		
Mixing Ratio (Poly A : Iso B) By weight	Mischungsverhältnis (Poly A : Iso B) Nach Gewicht	g	A 100	B 38	
Pot Life (100g @ 23°C)	Topfzeit (100g @ 23°C)	sec.	400		
Curing Time (@ 70°C)	Aushärtezeit (@ 70°C)	min.	90		
Shrinkage According to Wall Thickness	Schrumpf Nach Schichtdicke	%			

\* Tolerance / Toleranz ±5A

### IMPORTANT

The final hardness after demoulding at room temperature is not reached until approx. 1 week. Using a post curing process at 70°C you can shorten this time to approx. 12 hours.

### WICHTIG

Die Endhärte nach der Entformung wird bei Raumtemperatur erst nach ca. 1 Woche erreicht. Mit einer Wärmenachbehandlung bei 70°C kann diese in ca. 12 Stunden erreicht werden.



Back to Re – Ordering/  
Zurück zu Nachbestellungen

<b>Handling Procedure</b>	<b>Verarbeitungshinweise</b>	<b>7140</b>
---------------------------	------------------------------	-------------

Mixing ratio 7140 A/ 7100 B	Mischungsverhältnis 7140 A/ 7100 B	100 : 38
Pot life / sec. (100g @ 25°C)	Topfzeit / Sek. (100g @ 25°C)	400
Resin temperature (°C) (Heating chamber)	Harztemperatur (°C) (Wärmeofen)	40°C
Mould temperature (°C) (Heating chamber)	Formtemperatur (C°) (Wärmeofen)	70°C
Mixing time (sec.)	Mischzeit (Sek.)	60 – 90
Curing time in mould at 70°C (min.)	Aushärtezeit in der Form bei 70°C (Min.)	90 – 120
Post curing procedure	Wärmenachbehandlung	--
Primary degassing (min.)	Vorentlüftung (Min.)	--

<p style="text-align: center;"><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 style="text-align: center;"><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 on the whole quantity Shake „A“ and „B“ component cans before use. Minimum shot weight 150 grams. Do not use with MCP inks!</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 die Gesamtmenge. A und B Komponente vor Gebrauch schütteln. Mindestmenge pro Abguss 150 Gramm. Nicht mit MCP Tinten verwenden!</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>



Back to Re – Ordering/  
Zurück zu Nachbestellungen