

- polyadiční formovací silikon

**Použití**

- výroba houževnatých forem s vysokou tažností
- vysoká odolnost proti natření
- výroba forem pro lití vosků, sádry, umělého kamene
- licí systém s nízkou viskozitou
- možnost stanovení viskozity směsi přidáním tixotropní přísady
- minimální smrštění

**Základní vlastnosti**

| Vlastnost/veličina  |                   | GMS 0608<br>-komponenta<br>A | GMS 0608<br>-komponenta<br>B  | Směs<br>A + B                 |
|---|-------------------|------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| Barva   | -                 | transparentní                | transparentní<br>nebo červená | transparentní<br>nebo červená |
| Zápach  |                   | bez zápachu                  | bez zápachu                   | bez zápachu                   |
| Viskozita dynamická   | mPa.s             | 1000-1100                    | 1000-1100                     | 1000-1100                     |
| Hustota   | g/cm <sup>3</sup> | 1,05-1,15                    | 1,05-1,15                     | 1,05-1,15                     |
| Symbol nebezpečí  |                   |                              |                               | po vytvrzení                  |
| Podmínky skladování   |                   | 10 – 40°C                    | 10 – 40°C                     |                               |
| <b>Obě komponenty skladujete v těsně uzavřených originálních obalech na suchém místě.</b> |                   |                              |                               |                               |

**Zpracování**

- komponenty je nutno před použitím rádně promíchat a homogenizovat
- vytvрzení za pokojové nebo lehce zvýšené teploty
- optimální vakuování směsi: 5-8min při hodnotě vakua 30-40mbar

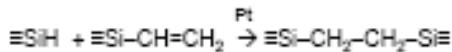
| Směšovací poměr komponent  | Hmotnostní díly<br>A : B   | Objemové díly<br>A : B |
|--|--|------------------------|
|  | <b>100 : 100</b>   | <b>100 : 100</b>       |
| <b>Doba zpracovatelnosti po smíchání</b><br>                               | <b>25-30 min / 25°C</b>  |                        |
| <b>Doby vytvrzení – dosažení 95% finálních mechanických vlastností</b><br> | <b>8-10 hod / 23°C</b><br>nebo<br><b>2-3 hod / 60°C</b><br>nebo<br><b>1 hod / 80°C</b> |                        |

## Upozornění

Polyadiční vytvrující reakce je velmi citlivá na následující látky:

- soli těžkých kovů
- aminy (obsaženy ve tvrdidlech epoxidových systémů i polyuretanů)
- síru a její sloučeniny

**Snímaný povrch musí být zbaven všech nečistot!**



**Formy používejte až po úplném vytvrzení silikonu GMS 0608!**

## Aplikace tixotropní přísady GMS Tixo

Polyadiční silikon GMS 0608A+B lze s pomocí tixotropní přísady GMS Tixo použít i jako nátěrový, tixotropní systém pro vytváření skořepinových elastických forem.

Optimální dávkování:

**GMS 0608A + GMS 0608B + GMS Tixo (100:100:0,2)**

Upozornění:

Vyšší podíl tixotropní přísady GMS Tixo může negativně ovlivnit výsledné mechanické vlastnosti systému GMS 0608, především pak odolnost proti natření.

## Vytvrzení v závislosti na teplotě vytvrzení

| Teplota vytvrzení    | 25°C | 40°C | 60°C  | 100°C | 120°C |
|----------------------|------|------|-------|-------|-------|
| Doba vytvrzení (hod) | 8-10 | 2-3  | 0,5-1 | -     | -     |
| Doba vytvrzení (min) | -    | -    | -     | -     | -     |

## Vlastnosti po vytvrzení

| Vlastnost              | Norma          | Jednotka             | Hodnota          |
|------------------------|----------------|----------------------|------------------|
| Hustota                |                | g/cm <sup>3</sup>    | <b>1,05-1,15</b> |
| Tvrdost                |                | Shore A              | <b>A 8</b>       |
| Pevnost v tahu         | <b>ISO 572</b> | MN / mm <sup>2</sup> | <b>1,4- 1,5</b>  |
| Protažení do přetržení | <b>ISO 572</b> | %                    | <b>280-290</b>   |
| Odolnost proti natření | -              | kN/m                 | <b>3-4</b>       |

## Podmínky skladování

Obě komponenty je nutno skladovat na suchém místě v dobře uzavřených originálních nádobách v teplotním rozmezí 10 – 40°C.

Naše technické rady pro zpracování materiálů odpovídají dnešnímu stavu našich znalostí. Přesto nezapomínejte na vlastní zkoušky materiálů v souvislosti s Vaším konkrétním použití, zkušenostmi atd. Vlastní použití materiálů je mimo naši kontrolu a jste za ně plně odpovědní. Zaručujeme bezvadnou kvalitu odpovídající naším všeobecným podmínkám prodeje a dodání.

**Dodavatel:**

**Dawex Chemical s.r.o., Karlovo náměstí 260/16, 120 00 Praha 2**  
**t: 777 644 770 e-mail:info@dawex.cz**