

# NEUKASIL RTV 23

Siliconkautschuk  
additionsvernetzend

# altropol

## Haupteigenschaften

- hohe Ein- und Weiterreißfestigkeit
- sehr gut fließend
- variable Härte
- variable Verarbeitungszeiten

## Anwendungen

- Herstellung elastischer Formen
- geeignet für z. B. Gips, Wachs
- Verguss elektrischer Bauteile
- Orthopädieprodukte
- Beschichtung von Geweben

## Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

|                     |                   | NEUKASIL<br>RTV 23 | NEUKASIL<br>Vernetzer A 7 | NEUKASIL<br>Vernetzer A 14 | NEUKASIL<br>Vernetzer A 18 |
|---------------------|-------------------|--------------------|---------------------------|----------------------------|----------------------------|
| Farbe               |                   | farblos            | farblos                   | farblos                    | farblos oder blau          |
| Mischungsverhältnis | Gew.-Teile        | 100                | 40                        | 30                         | 10                         |
| Dichte (20 °C)      | g/cm <sup>3</sup> | 1,10               | 0,98                      | 0,96                       | 0,95                       |
| Viskosität (20 °C)  | mPa·s             | 45.000             | 90                        | 90                         | 150                        |

## Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

|                                                    |         |           |       |       |        |
|----------------------------------------------------|---------|-----------|-------|-------|--------|
| Mischviskosität                                    | mPa·s   |           | 3.500 | 8.500 | 25.000 |
| Verarbeitungszeit (RT, 1000 g)                     | Minuten |           | 150   | 120   | 90     |
| Klebfrei je nach Schichtstärke                     | Stunden |           | 24    | 24    | 24     |
| Härte                                              | Shore A | DIN 53505 | 6     | 12    | 25     |
| Gebrauchstemperatur unter Luftzutritt, kurzfristig | max °C  |           | 160   | 160   | 160    |

## Mechanische Werte des ausgehärteten Produktes (ca. Werte)

|                              |                |              |                  |                  |                  |
|------------------------------|----------------|--------------|------------------|------------------|------------------|
| Zugfestigkeit                | MPa            | DIN 53504    | 2,05             | 2,0              | 4,5              |
| Reißdehnung                  | %              | DIN 53504    | 1.000            | 520              | 8.500            |
| Weiterreißwiderstand         | N/mm           | ASTM D 624 B | 8                | 13               | 20               |
| Lineare Maßänderung          | %              |              | 0,1              | 0,1              | 0,1              |
| Spez. Widerstand             | Ω cm           | DIN 53482    | 10 <sup>15</sup> | 10 <sup>15</sup> | 10 <sup>15</sup> |
| Durchschlagfestigkeit        | KV/mm          | DIN 53481    | 22               | 22               | 22               |
| Dielektrizitätskonstante     | ε r            | DIN 53483    | 3,0              | 3,0              | 3,0              |
| Dielektrischer Verlustfaktor | tan δ<br>60 Hz | DIN 53483    | 0,008            | 0,008            | 0,008            |

(RT = Raumtemperatur)

**Wichtiger Hinweis: Der Platinkatalysator befindet sich in der NEUKASIL RTV 23.**

## Verarbeitungshinweise

Während des Mischens ist darauf zu achten, dass möglichst wenig Luft eingerührt wird. Um ein blasenfreies Vulkanisat zu erhalten, empfiehlt es sich, den vernetzerhaltigen Ansatz vor der weiteren Verarbeitung zu evakuieren. Beim Anlegen des Vakuums kann sich die Mischung unter Blasenbildung auf das 3-4fache ihres Volumens ausdehnen. Der Prozess ist beendet, wenn die Blasen in sich zusammen fallen und der Ansatz wieder sein ursprüngliches Volumen erreicht hat. Das so vorbereitete Material wird vorsichtig über den abzuformenden Gegenstand gegossen.

Bei allen Arbeiten mit additionsvernetzenden Silikonkautschuken ist auf die Verwendung sauberer und trockener Gefäße zu achten. Ebenso sollte die Oberfläche des abzuformenden Gegenstandes möglichst trocken und frei von Verunreinigungen sein.

Bestimmte Stoffe können die Vulkanisation von additionsvernetzenden Silikonkautschuken verhindern oder verlangsamen. Dies sind u. a. kondensationsvernetzende Silicone, organische Gummis, Weichmacher, Amine, Schwermetallverbindungen und schwefelhaltige Verbindungen. Unter ungünstigen Umständen können auch Oberflächen, die Berührung mit den genannten Stoffen hatten, sowie gewisse Knetmassen zu Vulkanisationsstörungen führen.

Wird NEUKASIL RTV 23 als Formenbaumaterial eingesetzt (Herstellung von Negativen), so wird zur Entformung kein Trennmittel benötigt. Sollten sich dennoch Schwierigkeiten ergeben, empfehlen wir unser NEUKADUR Trennmittel SE oder NEUKADUR Trennspray P 6. Zur Herstellung mehrteiliger Formen und um eine Haftung von NEUKASIL RTV 23 mit sich selbst zu vermeiden, werden die gleichen Trennmittel verwendet. Es wird die Oberfläche des bereits vulkanisierten Teils der Form mit Trennmittel behandelt und anschließend der zweite Teil der Form gegossen.

Trennmittel finden Sie auf unserer Homepage unter <http://www.altropol.de/produkte/weitere-produkte/trennmittel>

Die Vulkanisation von NEUKASIL RTV 23 beginnt nach Zugabe der Vernetzer, wobei keinerlei Spaltprodukte entstehen. Bei 20 - 25°C ist die Vulkanisation nach 24 Stunden weitgehend abgeschlossen. Die Vulkanisationsgeschwindigkeit ist temperaturabhängig und kann durch Wärmezufuhr erheblich beschleunigt werden. Die Verarbeitungs- und Vulkanisationszeit kann jedoch auch mit dem Topfzeitverzögerer NEUKASIL SN 2432 individuell verlängert werden.

#### Längere Verarbeitungszeit

Durch Zugabe von 0,1 % NEUKASIL SN 2432 Verzögerer auf das NEUKASIL RTV 23 kann die Verarbeitungszeit um ca. 50 Minuten verlängert werden. Es ist zu empfehlen den NEUKASIL SN 2432 Verzögerer vorher in den Silikonkautschuk einzumischen und dann den NEUKASIL Vernetzer hinzuzufügen.

#### Thixotrope Einstellung

Durch Zugabe der Komponente NEUKASIL Thixotropiermittel SN 200 lässt sich der Silikonkautschuk für spezielle Anwendungen thixotropieren, d. h. die Masse ist dann nicht mehr flüssig und gießfähig, sondern pastös, streichbar. Hierzu wird zu den bereits gemischten Komponenten etwa 0,5 - 1,0% des NEUKASIL Thixotropiermittel SN 200 zugegeben. Der Thixotropie-Effekt tritt bereits nach kurzer Zeit ein.

NEUKASIL RTV ist die Bezeichnung für Raum-Temperatur-Vulkanisierende 2-Komponenten-Silikonkautschuksysteme der ALTROPOL KUNSTSTOFF GmbH.

## NEUKASIL RTV 23

Siliconkautschuk  
additionsvernetzend

# altropol

### Lieferform

|                                    |         |         |        |      |
|------------------------------------|---------|---------|--------|------|
| NEUKASIL RTV 23                    | 1 kg*   | 5 kg    | 25 kg  |      |
| NEUKASIL Vernetzer A 7             | 0,4 kg* | 2 kg    | 10 kg  |      |
| NEUKASIL Vernetzer A 14            | 0,3 kg* | 1,5 kg  | 7,5 kg |      |
| NEUKASIL Vernetzer A 18            | 0,1 kg* | 0,5 kg  | 2,5 kg |      |
| NEUKASIL SN 2432 Verzögerer        | 0,03 kg | 0,1 kg  | 0,5 kg | 1 kg |
| NEUKASIL Thixotropiermittel SN 200 | 0,01 kg | 0,05 kg | 0,2 kg | 5 kg |

\*=kleinste Bestellmenge 6 Arbeitspackungen

### Lagerung

Wir empfehlen, das Material in fest verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 20 - 25 °C zu lagern. Bei entsprechender Lagerung kann das Material innerhalb der auf den Etiketten angegebenen Haltbarkeit verwendet werden (die ersten 2 Ziffern der Chargen-Nr. ergeben die Woche, die 3. Ziffer das Jahr).

### Vorsichtsmaßnahmen

Anhand der aktuellen Sicherheitsdatenblätter, welche physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsbezogene Daten enthalten, kann sich der Anwender über die sichere Handhabung und Lagerung der Produkte informieren.

---

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit den Kunden/ den Anwender jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen- und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im Übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter.

• 2018-02-06.4 / 12 / LW-W •

• [www.altropol.de](http://www.altropol.de) •

• Altropol Kunststoff GmbH • Rudolf-Diesel-Straße 9 - 13 • D-23617 Stockelsdorf • Tel. +49 (0)451-499 60-0 •  
• Fax. +49 (0)451-499 60-20 • E - Mail: [info@altropol.de](mailto:info@altropol.de) •