

Rund um den **Formenbau**



ALPINN
Technische Produkte GmbH

... mehr als Silicone

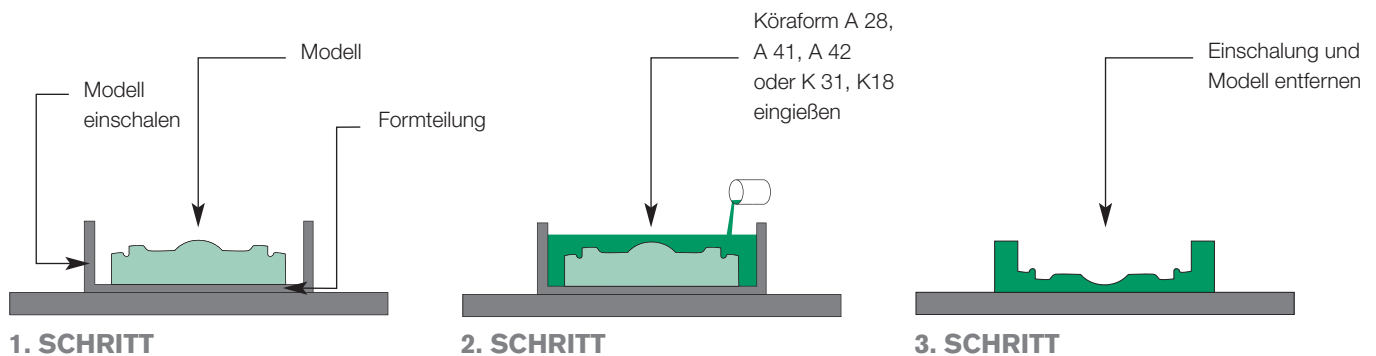
VORWORT

Wir sind ein international tätiges Unternehmen im Bereich 1- und 2-Komponenten Silicone mit einer der modernsten Anlagen zur Siliconherstellung in ganz Europa. Durch diese Technologie sind wir in der Lage individuelle Kundenwünsche umzusetzen und für den Modell- und Formenbau perfekte Lösungen zu realisieren.

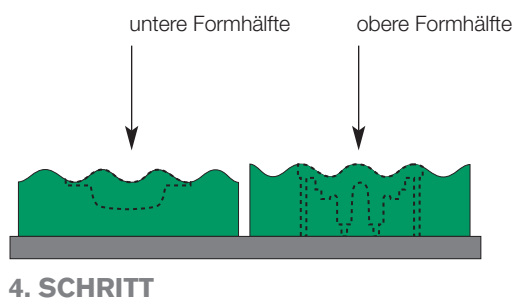
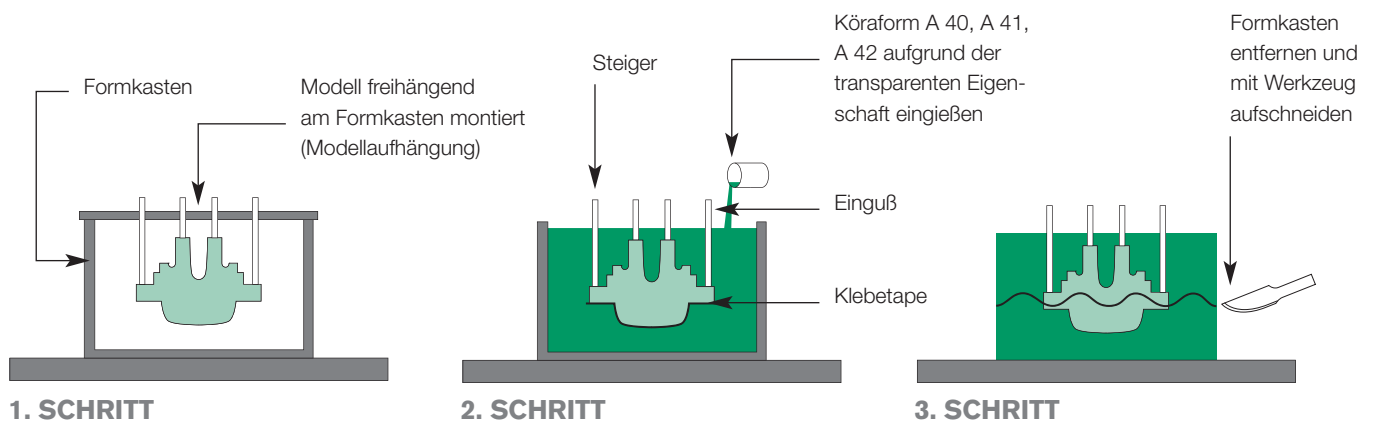
Dieser Flyer soll Ihnen die praktischen Anwendungen von Silicon im Formenbau aufzeigen. Die abgebildeten Beispiele, um eine Form herzustellen, sind anwendungsfreundlich beschrieben und sollen Ihnen als Hilfestellung dienen. Selbstverständlich unterstützen wir Sie jederzeit bei Fragen.

Viel Erfolg!

MASSIVFORM EINTEILIG



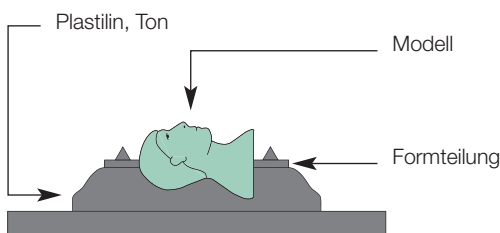
MASSIVFORM ZWEIFELIG (Geschnitten)



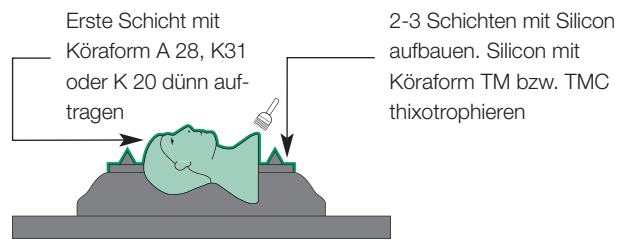
HAUTFORM

Dieses Verfahren eignet sich für Abformungen mit tiefen und starken Hinterschneidungen eines Modells. Die große Flexibilität und der geringere Materialaufwand bei der Herstellung der Formen zeichnen diese Abformtechnik aus. Die ausführliche Beschreibung der Anwendung finden Sie im Anschluss aufgeführt.

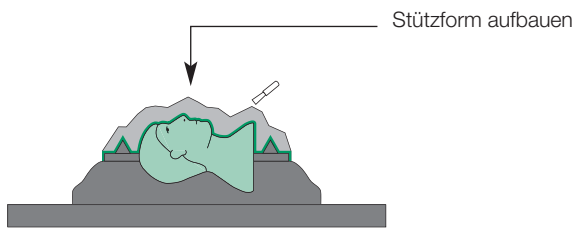
HAUTFORM ZWEITEILIG (Streichverfahren)



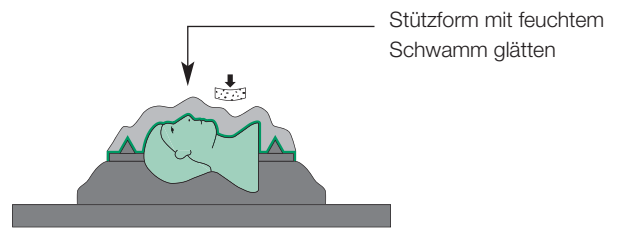
1. SCHRITT



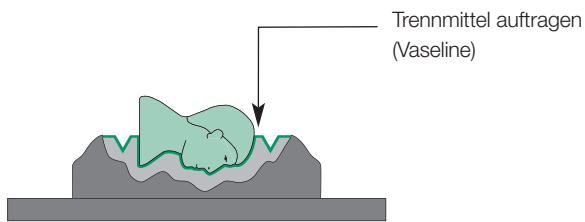
2. SCHRITT



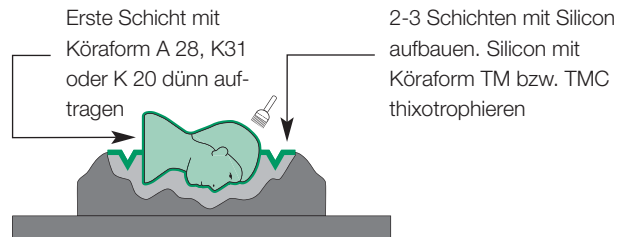
3. SCHRITT



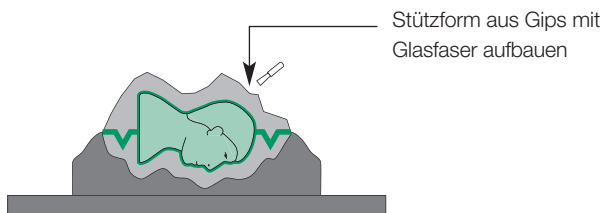
4. SCHRITT



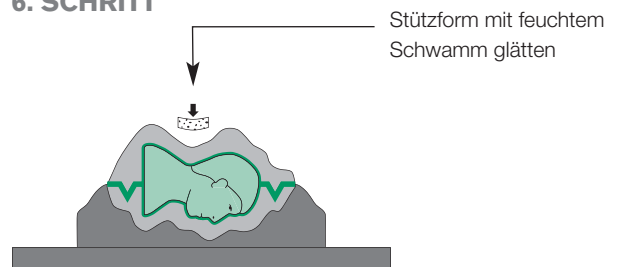
5. SCHRITT



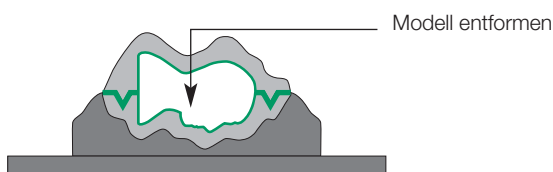
6. SCHRITT



7. SCHRITT

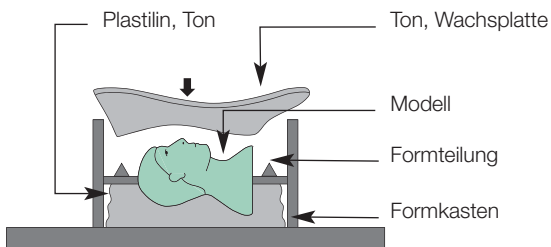


8. SCHRITT

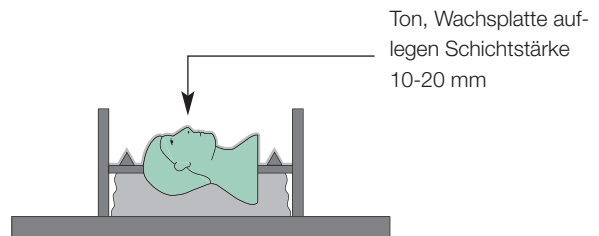


9. SCHRITT

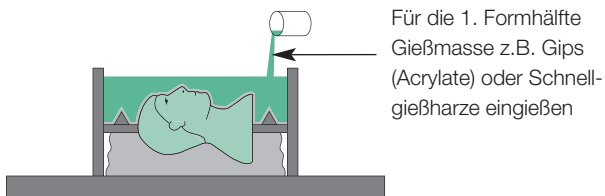
HAUTFORM ZWEITEILIG (Giessverfahren)



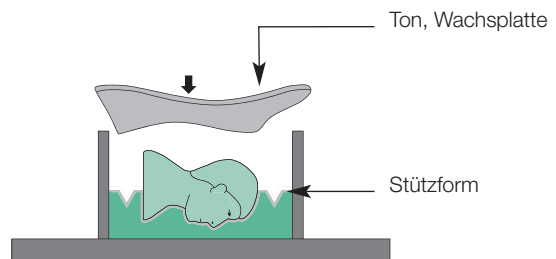
1. SCHRITT



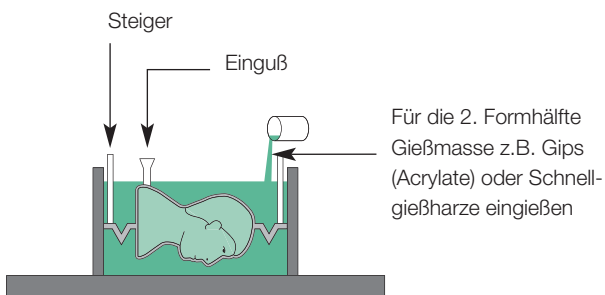
2. SCHRITT



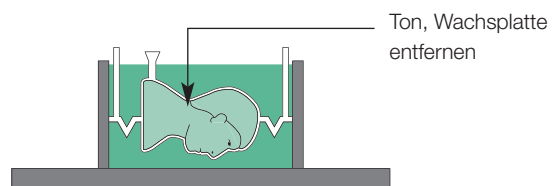
3. SCHRITT



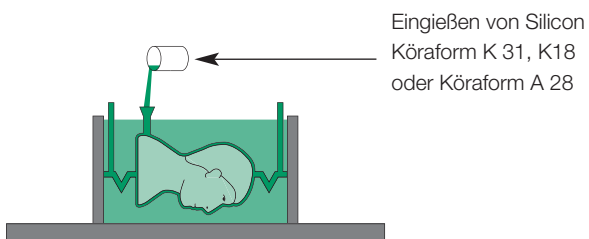
4. SCHRITT



5. SCHRITT



6. SCHRITT

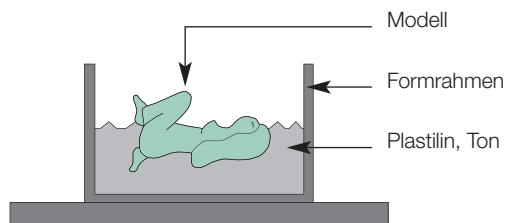


7. SCHRITT

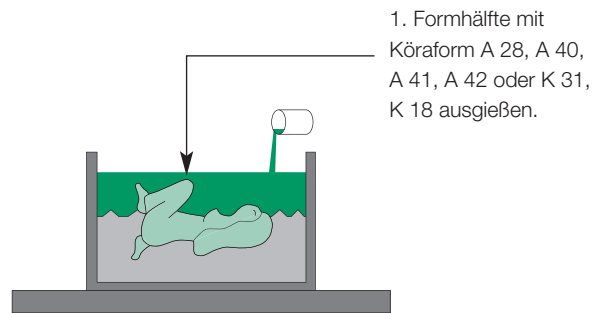
MASSIVFORM

Der Bau der Form ist für ein- oder mehrteilige Formen ohne starke Hinterschneidungen empfehlenswert. Als Vorteil dieses Verfahrens ist der geringe Zeit- und Arbeitsaufwand zu nennen. Der Materialverbrauch und der Elastizitätsverlust werden oft als Nachteil dieser Abformtechnik angesehen. Eine detaillierte Darstellung der verschiedenen Möglichkeiten die Massivform zu bauen, finden Sie nachfolgend beschrieben.

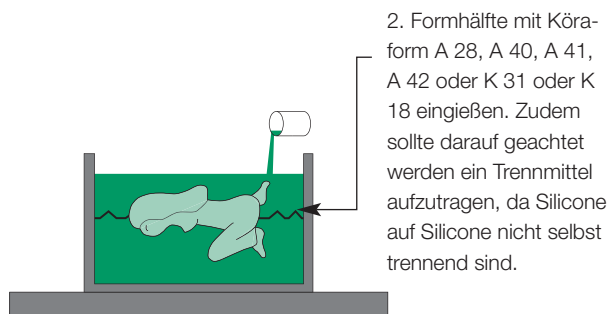
MASSIVFORM ZWEITEILIG (Modular aufgebaut)



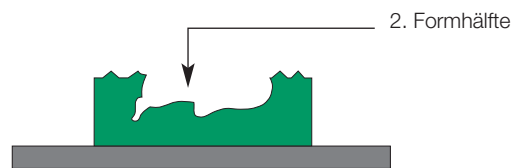
1. SCHRITT



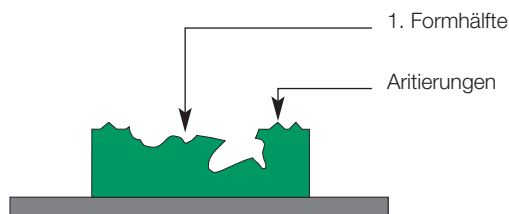
2. SCHRITT



3. SCHRITT



4. SCHRITT



5. SCHRITT



ALPINA Technische Produkte GmbH

Breslauer Weg 123
D-82538 Geretsried

Fon +49 (0) 81 71-34 56-0
Fax +49 (0) 81 71-34 56-26

info@alpina-silicone.de
www.alpina-silicone.de

Köraform RTV-2K Silicone für den Modell- und Formenbau

Köraform		Farbe		Dichte ¹⁾ [g/cm] (DIN 53 479)		Viskosität ¹⁾ [mPa-s]		Mischungs- verhältnis (in Gewichts- teilen)	Topfzeit ¹⁾	Aushärte- zeit ¹⁾
Komp. A	Komp. B	Komp. A	Komp. B	Komp. A	Komp. B	Komp. A	Komp. B	A : B	[min]	[h]
A 28 NEU!	A 28 B	transparent	transparent	1,08	0,98	29000	1000	10 : 1	90	16
A 40	A 40	transparent	transparent	1,08	1,08	45000	35000	1 : 1	90	10
A 41	A 41 BW	transparent	transparent	1,09	0,98	62000	600	10 : 1	90	12
A 42	A 42 B/BW	transparent	transparent	1,09	0,98	62000	650/6000	10 : 1	90	12
K 18	B 128	weiß	farblos	1,09	0,99	19000	14	100 : 2	100	18
K 20	B 128	transluzent	farblos	1,10	0,99	standfest	14	100 : 5	30	24
K 31	B 128	weiß	farblos	1,22	0,99	25000	14	100 : 2	60	20
K 40	B 132	weiß	farblos	1,16	1,04	6000	20	100 : 2	100	12

Köraform		Härte Shore A ²⁾ (DIN 53 505)	Zugfestig- keit ²⁾ (DIN 53 504, S 3 A)	Reiß- dehnung ²⁾ (DIN 53 504, S 3 A)	Weiterreiß- widerstand ²⁾ (ASTM D 624 Form B)	Linearer Schrumpf ¹⁾ (nach 7 Tagen)	Farbe des Vulkanisats	Anwendung
Komp. A	Komp. B	–	[N/mm ²]	[%]	[N/mm]	[%]	–	–
A 28 NEU!	A 28 B	28	5,6	500	22	0,1	transparent	Modell- und Formenbau
A 40	A 40	42	5,8	310	20	0,1	transparent	Rapid Prototyping, Schmuckindustrie
A 41	A 41 BW	36	5,5	360	25	0,1	transparent	Rapid Prototyping, Modell- und Formenbau
A 42	A 42 B/BW	42/40	6/5,5	330/360	25/30	0,1	transparent	Rapid Prototyping
K 18	B 128	18	3,5	350	17	0,5	weiß	Modell- und Formenbau
K 20	B 128	28	2,8	500	16	0,6	transluzent	Stukkateurbereich
K 31	B 128	23	2,8	380	22	0,5	weiß	Modell- und Formenbau, Tampondruck
K 40	B 132	40	2,4	140	3	0,5	weiß	Modell- und Formenbau

Stand 03/2008

¹⁾ Gemessen im Normalklima DIN 50 014-23/50-2

²⁾ Vulkanisat, gemessen nach 14 Tagen Lagerung im Normalklima DIN 50 014-23/50-2