

<b>Product Data Sheet</b>	<b>Datenblatt</b>	<b>SG 95</b>
---------------------------	-------------------	--------------

Properties	Eigenschaften	rigid / hart
Colour	Farbe	clear / transparent

		Unit / Einheit		Test / ISO
Hardness <i>Shore A/D</i>	Härte <i>Shore A/D</i>	@ 23°C @ 60°C @ 80°C	82D 77D 74D	868
Flexural E-Modulus	<i>Biege - E-Modul</i>	MPa	2195	178
Flexural Strength	<i>Biegefestigkeit</i>	MPa	88,6	178
Tensile E-Modulus	<i>Zug – E-Modul</i>	MPa	2521	R 527
Tensile Strength	<i>Zugfestigkeit</i>	MPa	54,0	R 527
Heat Deflection Temp.(HDT) Testpiece 110 x 12,7 x 6,4 mm	<i>Wärmeformbeständigkeit (HDT)</i> <i>Prüfstab 110 x 12,7 x 6,4 mm</i>	C°	72	
Glass Transition Temperature °C (Tg)	<i>Glasübergangstemperatur °C (Tg)</i>	C°	85	
Elongation Yield	<i>Dehnung</i>	%	6	
Elongation Break	<i>Bruchdehnung</i>	%	12	R 527
Tear Strength	<i>Reißfestigkeit</i>	MPa	--	34
Yield Strength	<i>Streckgrenze</i>	MPa	64,2	R 527
Izod Impact	<i>Kerbschlagzähigkeit</i>	Kj/m²	8,9	180
Thermal Conductivity	<i>Wärmeleitfähigkeit</i>	W/mk	0,208	BS874
Specific Gravity (@ 23°C) Part A Part B	<i>Spezifi. Gewicht (@ 23°C)</i> <i>Komp. A</i> <i>Komp. B</i>	kg/dm³	1,070 1,190	
Viscosity (@ 23°C) Part A Part B	<i>Viskosität (@ 23°C)</i> <i>Komp. A</i> <i>Komp. B</i>	cPs	1300 130	
Mixing Ratio (Poly A : Iso B) By weight	<i>Mischungsverhältnis (Poly A : Iso B)</i> <i>Nach Gewicht</i>	g	<b>A</b> 100	<b>B</b> 150
Pot Life (100g @ 23°C)	<i>Topfzeit (100g @ 23°C)</i>	sec.	300	
Curing Time (@ 70°C)	<i>Aushärtezeit (@ 70°C)</i>	min.	45	
Shrinkage According to Wall Thickness	<i>Schrumpf</i> <i>Nach Schichtdicke</i>	%	0,2	

<b>POST CURING PROCESS / WÄRMEBEHANDLUNG no / nein *</b>		
<u>Optical Data</u>	<u>Optische Daten</u>	
Refractive index	<i>Brechungsindex</i>	1,55
Transmissivity	<i>Durchlässigkeit</i>	90,1
Diffused lights	<i>Gestreutes Licht</i>	1,51
Paralleled lights	<i>Gerichtetes Licht</i>	84,2

### Handling Procedure

### Verarbeitungshinweise

### SG 95

Mixing ratio	<i>Mischungsverhältnis</i>	100 : 150
Pot life / sec. (100g @ 25°C)	<i>Topfzeit / Sek. (100g @ 25°C)</i>	300 sec. / Sek.
Resin temperature (°C) (Heating chamber)	<i>Harztemperatur (Wärmeofen)</i>	40°C
Mould temperature (°C) (Heating chamber)	<i>Formtemperatur (C°) (Wärmeofen)</i>	70°C
Mixing time (sec.)	<i>Mischzeit (Sek.)</i>	30 – 60 sec / Sek
Curing time in mould at 70°C (min.)	<i>Aushärtezeit in der Form bei 70°C (Min.)</i>	45 min.
Post curing procedure	<i>Wärmenachbehandlung</i>	--
Primary degassing (min.)	<i>Vorentlüftung (Min.)</i>	30 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 abwiegen. 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. Vakuumkammer innerhalb der Topfzeit belüften.</p>
<p><b>Special Notes</b></p> <p>Exact mould temperature is important. Resin temperature is important. Use no more than 1 - 2 % colour pigment Shake „A“ and „B“ component cans before use.</p>	<p><b>Bemerkungen</b></p> <p>Auf exakte Formtemperatur achten. Auf exakte Harztemperatur achten. Farbzugabe max. 1-2 %. A und B Komponente vor Gebrauch schütteln.</p>
<p><b>Product information</b></p> <p>SG 95 can be supplied with long pot life „A“ – component ( LP / A ) Pot life 10 min. ( More info from SLM)</p>	<p><b>Produkt – Info</b></p> <p>SG 95 ist auch mit einer LP/A Komponente lieferbar. Topfzeit 10 Min. ( Nähere Informationen bei SLM)</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></p> <p>20 ° C / protect against frost</p> <p><b>Storage - opened cans</b></p> <p>Place opened cans with caps in oven at 40° C</p>	<p><b>Lagerung - geschlossene Gebinde</b></p> <p>Lagertemperatur 20° C / vor Frost schützen</p> <p><b>Lagerung - angebrochene Gebinde</b></p> <p>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>