

<b>Product Data Sheet</b>	<b>Datenblatt</b>	<b>8051</b>
---------------------------	-------------------	-------------

Properties	<i>Eigenschaften</i>	rigid & high temperature / <i>hart &amp; hochtemperaturbeständig</i>
Colour	<i>Farbe</i>	white / weiss

		Unit / Einheit		Test / ISO
Hardness <i>Shore A/D</i>	<i>Härte</i> <i>Shore A/D</i>	@ 23°C @ 60°C @ 80°C	84 D 78 D 77 D	868
Flexural E-Modulus	<i>Biege - E-Modul</i>	MPa	1965	178
Flexural Strength	<i>Biegefestigkeit</i>	MPa	85,9	178
Tensile E-Modulus	<i>Zug – E-Modul</i>	MPa	2150	R 527
Tensile Strength	<i>Zugfestigkeit</i>	MPa	55,9	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°	92	
Glass Transition Temperature °C (Tg)	<i>Glasübergangstemperatur °C (Tg)</i>	C°	110	
Elongation Yield	<i>Dehnung</i>	%	5	
Elongation Break	<i>Bruchdehnung</i>	%	8	R 527
Tear Strength	<i>Reißfestigkeit</i>	MPa	-	34
Yield Strength	<i>Streckgrenze</i>	MPa	62	R 527
Izod Impact	<i>Kerbschlagzähigkeit</i>	Kj/m²	9,8	180
Thermal Conductivity	<i>Wärmeleitfähigkeit</i>	W/mk	0,225	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	1,120 1,190	
Viscosity (@ 23°C) Part A Part B	<i>Viskosität (@ 23°C)</i> <i>Komp. A</i> <i>Komp. B</i>	cPs	750 180	
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> 200
Pot Life (100g @ 25°C)	<i>Topfzeit (100g @ 25°C)</i>	sec.	300	
Curing Time (@ 70°C)	<i>Aushärtezeit (@ 70°C)</i>	min.	40	
Shrinkage According to Wall Thickness	<i>Schrumpf</i> <i>Nach Schichtdicke</i>	%	0,2-0,3	

POST CURING PROCESS / WÄRMEBEHANDLUNG		no / nein *

<b>Handling Procedure</b>	<b>Verarbeitungshinweise</b>	<b>8051</b>
---------------------------	------------------------------	-------------

Mixing ratio	Mischungsverhältnis	100 : 200
Pot life / sec. (100g @ 25°C)	Topfzeit / Sek. (100g @ 25°C)	300 sec. / Sek.
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.)	30 – 60 sec / Sek
Curing time in mould at 70°C (min.)	Aushärtezeit in der Form bei 70°C (Min.)	40 min.
Post curing procedure	Wärmenachbehandlung	No / nein
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 min before pouring „A „ into „ B „ cup. 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 abwiegen. Restmenge in Becher „A“ beachten ! Becher in die Maschine einsetzen. Vakuumpumpe starten. Rührer einschalten. Nach Erreichen des max. Vakuums 10 Min warten. Komponenten vermischen ( A in B ). Rührer so schnell wie möglich bewegen. Harz in die Silikonform gießen . Vakuumkammer innerhalb der Topfzeit belüften.</p>
<p><b>Special Notes</b></p> <p>Mould temperature is important. Shake „A“ and „B“ component cans before use. Use no more than 1 - 2 % colour pigment</p>	<p><b>Bemerkungen</b></p> <p>Auf exakte Formtemperatur achten. A und B Komponente vor Gebrauch schütteln. Farbzugabe max. 1-2 %.</p>
<p><b>Product information</b></p> <p>8051 can be supplied with long potlife „A“ – component ( LP / A ) Pot life 8-10 min. ( More info from SLM)</p>	<p><b>Produkt – Info</b></p> <p>8051 ist auch mit einer LP/A Komponente lieferbar. Topfzeit 8-10 Min. (Nähere Informationen bei SLM)</p>
<p><b>Mould life</b></p> <p>Mould life can be increased by demoulding the casting immediately after curing. Components over 2 mm thick in, 8051 can be de-moulded in 30 min. but need to be cured for a further 60 min at 70°C.</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. Ab einer Wandstärke von ca. 2mm, kann 8051 bereits nach 30 Min. entformt werden , die Abgüsse müssen allerdings anschließend noch 30 Min. bei 70°C getempert werden.</p>
<p><b>Storage of unopened cans</b></p> <p>20 ° C / protect against frost</p> <p><b>Storage of opened cans</b></p> <p>Place cans with closed caps in the 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>