

<b>Product Data Sheet</b>	<b>Datenblatt</b>	<b>7160</b>
---------------------------	-------------------	-------------

Properties	Eigenschaften	soft / weich
Colour	Farbe	water clear / transparent

		Unit / Einheit			Test / ISO				
Hardness <i>Shore A/D</i>	Härte <i>Shore A/D</i>	@ 23°C	60A*	868					
Flexural E-Modulus	<i>Biege - E-Modul</i>	MPa		178					
Flexural Strength	<i>Biegefestigkeit</i>	MPa		178					
Tensile E-Modulus	<i>Zug – E-Modul</i>	MPa		R 527					
Tensile Strength	<i>Zugfestigkeit</i>	MPa	2,9	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°							
Glass Transition Temperature °C (Tg)	<i>Glasübergangstemperatur °C (Tg)</i>	C°							
Elongation Yield	<i>Dehnung</i>	%	243						
Elongation Break	<i>Bruchdehnung</i>	%		R 527					
Tear Strength	<i>Reißfestigkeit</i>	MPa	10,3	34					
Yield Strength	<i>Streckgrenze</i>	MPa		R 527					
Izod Impact	<i>Kerbschlagzähigkeit</i>	Kj/m²		180					
Thermal Conductivity	<i>Wärmeleitfähigkeit</i>	W/mk		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	1,03 1,14						
Viscosity (@ 23°C) Part A Part B	<i>Viskosität (@ 23°C)</i> <i>Komp. A</i> <i>Komp. B</i>	cPs	400 285						
Mixing Ratio (Poly A : Iso B) By weight	<i>Mischungsverhältnis (Poly A : Iso B)</i> <i>Nach Gewicht</i>	g	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;"><b>A</b></td> <td style="text-align: center;"><b>B</b></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">100</td> <td style="text-align: center;">69</td> </tr> </table>	<b>A</b>	<b>B</b>	100	69		
<b>A</b>	<b>B</b>								
100	69								
Pot Life (100g @ 23°C)	<i>Topfzeit (100g @ 23°C)</i>	sec.	400						
Curing Time (@ 70°C)	<i>Aushärtezeit (@ 70°C)</i>	min.	90						
Shrinkage According to Wall Thickness	<i>Schrumpf</i> <i>Nach Schichtdicke</i>	%	0,2						

\* Tolerance / Toleranz ±5A

### IMPORTANT

The final hardness after demoulding at room temperature is not reached until approx. 1 week. Using a post curing process at 70°C you can shorten this time to approx. 12 hours.

### WICHTIG

Die Endhärte nach der Entformung wird bei Raumtemperatur erst nach ca. 1 Woche erreicht. Mit einer Wärmenachbehandlung bei 70°C kann diese in ca. 12 Stunden erreicht werden.



Back to Re – Ordering/  
Zurück zu Nachbestellungen

<b>Handling Procedure</b>	<b>Verarbeitungshinweise</b>	<b>7160</b>
---------------------------	------------------------------	-------------

Mixing ratio 7160 A/ 7100 B	Mischungsverhältnis 7160 A/ 7100 B	100 : 69
Pot life / sec. (100g @ 25°C)	Topfzeit / Sek. (100g @ 25°C)	400
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.)	60-90
Curing time in mould at 70°C (min.)	Aushärtezeit in der Form bei 70°C (Min.)	90-120
Post curing procedure	Wärmenachbehandlung	--
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 - 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 style="text-align: center;"><b>Gießvorgang</b></p> <p>Gießharze abwägen. 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 . Vakuunkammer innerhalb der Topfzeit belüften.</p>
<p><b>Special Notes</b></p> <p>Exact mould temperature is important. Resin temperature is important. Pre-heat cups in oven to 40°C. Use no more than 1 % colour pigment on the whole quantity Shake „A“ and „B“ component cans before use. Minimum shot weight 150 grams. Do not use with MCP inks!</p>	<p><b>Bemerkungen</b></p> <p>Auf exakte Formtemperatur achten. Auf exakte Harztemperatur achten, evtl. Gießbecher auf 40°C vorwärmen. Farbzugabe max. 1 %, gerechnet auf Gesamtmenge. A und B Komponente vor Gebrauch schütteln. Mindestmenge pro Abguss 150 Gramm. Nicht mit MCP Tinten verwenden!</p>
<p><b>Product information</b></p>	<p><b>Produkt – Info</b></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> 20 ° C / protect against frost</p> <p><b>Storage - opened cans</b> Place opened cans with caps in oven at 40° C</p>	<p><b>Lagerung - geschlossene Gebinde</b> Lagertemperatur 20° C / vor Frost schützen</p> <p><b>Lagerung - angebrochene Gebinde</b> 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>



Back to Re – Ordering/  
Zurück zu Nachbestellungen