



SILIKONBESCHICHTUNGEN FÜR ELASTISCHE BÄNDER

Elastisch. Elastischer!

CHT
SMART CHEMISTRY
WITH CHARACTER.

ALPATEC-SILIKONE

Schmalband-Beschichtung

Moderne Textilien benötigen oft unsichtbaren Halt, damit sich der Träger frei bewegen kann oder das Textil seine Funktion erfüllt. Mit ihren klebenden, transparenten Eigenschaften ermöglichen Silikonelastomere, an den richtigen Stellen appliziert, einen hohen Tragekomfort von Textilien und halten sie in Position. Über entsprechende Beschichtungsanlagen werden Silikonelastomere auf die textilen Artikel appliziert. Zum Einsatz kommen derzeit sowohl einkomponentige (RTV 1) wie auch zweikomponentige (RTV 2) Systeme.

Einkomponentig – RTV 1 K-Silikone

- ◆ Sofort einsetzbar, kein Mischen notwendig
- ◆ Gute Haftung
- ◆ Raumtemperaturvernetzend (feuchtvernetzend)
- ◆ Keine Inhibierung
- ◆ Entstehung von Spaltprodukten
- ◆ Abluftsysteme notwendig
- ◆ Schrumpfung infolge der Kondensationsreaktion
- ◆ Keine Tiefenhärtung
- ◆ Verarbeitungszeit (Topfzeit) normalerweise sehr kurz, Hautbildung nach wenigen Minuten
- ◆ Erfüllt Oeko-Tex® Standard 100

Zweikomponentig – RTV 2 K-Silikone

- ◆ Gute Vermischung und Entlüftung notwendig
- ◆ Haftung kann im Einzelfall noch durch Zugabe von Haftvermittler verbessert werden
- ◆ Temperaturvernetzend (Hitze)
- ◆ Gefahr von Inhibierung (Amine, Polyurethane, Epoxidharze, schwefelhaltige Stoffe, Organometallverbindungen - z. B. Zinnverbindungen)
- ◆ Keine Entstehung von Spaltprodukten
- ◆ Schrumpfung < 1 %
- ◆ Tiefenhärtung durch Heißvulkanisierung
- ◆ Verarbeitungszeit (Topfzeit) einstellbar
- ◆ Für verschiedenste Applikationstechniken, auch Sieb- und Rotationsdruck, geeignet
- ◆ Dauerklebrige Beschichtungen möglich
- ◆ Erfüllt Oeko-Tex® Standard 100

Punktbeschichtung

Mit einem speziellen Beschichtungskopf wird RTV 1 K-Silikon aus einem geschlossenen System direkt auf die Bänder appliziert. Die hierbei entstehenden Silikonfäden bilden sich innerhalb weniger Sekunden zurück und formen gleichmäßige Punkte. Überschüssiges Silikon wird vom Auftragszylinder abgerakelt und kann nicht wieder verwendet werden.

Standardempfehlung:

ALPATEC 530, ALPATEC 730

ALPATEC 545, ALPATEC 745

Dauerklebrige Beschichtung

Um ein noch stärkeres Anhaften der Strumpfbänder auf der Haut zu erzielen, wird ein Silikon mit einer dauerklebrigen Oberfläche eingesetzt. Diese Klebrigkeit ist nur mit speziellen 2 K-Silikonen zu erzielen, wobei die Klebrigkeit durch Variation des Mischungsverhältnisses verändert werden kann (höhere Menge Komponente A = klebriger, mehr Komponente B = weniger klebrig, aber bessere Mechanik).

Standardempfehlung:

ALPATEC 30203 A / ALPATEC 30203 B

Additive

SILICON REMOVER

Dieser wird eingesetzt, um bereits vernetztes Silikon wieder anzulösen und zu entfernen (z. B. für die Reinigung der Schläuche, Düsen und Arbeitsgeräte).

KÖRAFORM TM

Thixotropiermittel für Silikonsysteme. Zur Erhöhung der Viskosität und zur Modifizierung der Fließeigenschaften.

ALPA-OIL 50

Silikonöl zur Herabsetzung der Viskosität und Modifizierung der Fließeigenschaften.

COLORMATCH SI-Farbsortiment

Farbpigmente für Silikonsysteme.



Beschichtungskopf für Punktbeschichtung



Punktbeschichtung mit ALPATEC 745



Bandbeschichtung mit ALPATEC 740

ALPATEC-SILIKONE

Schmalband-Beschichtung

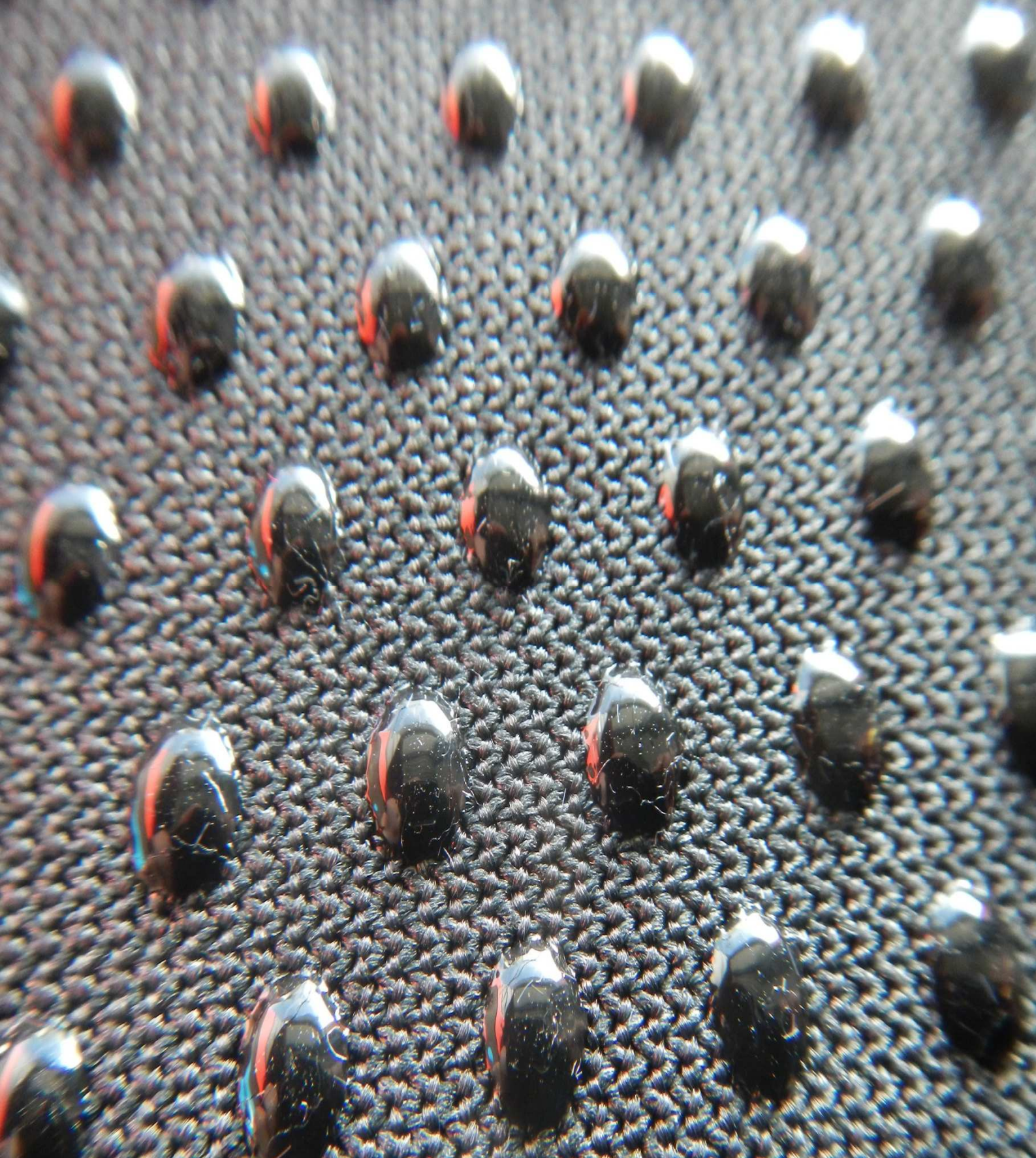
Einkomponentig – RTV 1-Silikone

Produkt	Aussehen	Verlauf mm	Hautbildungszeit Min.	Härte Shore A	Zugfestigkeit N/mm ²	Reißdehnung %	Weiterreißwiderstand N/mm ²
ALPATEC 312	transparent		6	30	2,7	400	
ALPATEC 313	transparent		15	23	1,8	370	
ALPATEC 314	div. Farben		9	40	4	330	
ALPATEC 530	transparent	60	8,3	19	1,6	450	3,3
ALPATEC 540	transparent	63	4	17	1,7	480	3,5
ALPATEC 545	transparent	70	10	17	1,8	480	3,5
ALPATEC 550	transparent	70	7	20	2	490	3,5
ALPATEC 5610/60 C2	transparent	75	8	20	1,7	350	
ALPATEC 730	transparent	60	5	18	1,6	450	3
ALPATEC 740	transparent	63	4	17	1,7	480	3,5
ALPATEC 745	transparent	70	10	17	1,8	480	3,5
ALPATEC 750	transparent	60	8	20	1,8	480	3,5
ALPATEC 7610/60 C2	transparent	80	8	22	1,7	300	

zinnfrei

Zweikomponentig – RTV 2-Silikone

Produkt	Viskosität mPas		Mischungsverhältnis A : B	Topfzeit h	Härte Shore A	Zugfestigkeit N/mm ²	Reißdehnung %	Weiterreißwiderstand N/mm ²
	Komponente A	Komponente B						
ALPATEC 30050	100.000	3.000	10 : 1	24	50	6	200	8
ALPATEC 30142	60.000	600	10 : 1	10	32	5,3	300	14
ALPATEC 30143	70.000	70.000	1 : 1	10	25	4	300	10
ALPATEC 30191	70.000	74.000	1 : 1	1	22	5,3	510	14
ALPATEC 30191 TZ: 10H B	70.000	74.000	1 : 1	10	22	5,3	510	14
ALPATEC 30203	70.000	65.000	1 : 1	5	14	3	400	5
ALPATEC 30340	80.000	80.000	1 : 1	24	42	6	250	10
ALPATEC 3040 LSR	100.000	100.000	1 : 1	72	40	6,5	500	25
ALPATEC 3060 LSR	110.000	110.000	1 : 1	24	60	7	300	7



CHT
SMART CHEMISTRY
WITH CHARACTER.

CHT Germany GmbH | Bismarckstraße 102 | D-72072 Tübingen | Tel +49 7071 154-0 | Fax +49 7071 154-290 | www.cht.com | print-flock@cht.com

04/2018