

System: Rubbersilk® 23

Beschreibung:

Es handelt sich um eine Beschichtung basierend auf einer strukturierten Polysiloxanmatrix speziell entwickelt für die Applikation auf **Elastomeren und Kunststoffen**.

Die einzigartige Struktur sorgt für eine **exzellente Antihafwirkung** gegen jegliche Klebstoffe und generiert gleichzeitig gute Traktionseigenschaften. Die Temperaturbelastung des zu beschichtenden Werkstücks beträgt maximal 120°C.

Typische Einsatzgebiete:

Gummiwalzen, 3D-Druckteile, Kunststoffoberflächen, etc.

Anwendungsbezogene Vorversuche sind unbedingt erforderlich!



Alle technischen Daten basieren auf Daten unserer Lieferanten und eigenen Untersuchungen und Erfahrungen.

Sie sind unverbindlich und verpflichten uns zu keiner Garantieleistung. Sie sind ausschließlich zur Information von Technikern und Anwendungsingenieuren auf eigenes Risiko gedacht.

RHENOTHERM

Rhenotherm Kunststoffbeschichtungs GmbH

Peter-Jakob-Busch-Str. 8
47906 Kempen

T +49 (0) 2152 / 91410 - 0
E info@rhenotherm.de
W www.rhenotherm.de



Physikalische Eigenschaften

Eigenschaften	Rubbersilk® 23
Farbe	transparent matt
Schichtdicke	5-50µm
Empfohlene Einsatztemperatur	dauerhaft -60 bis 180°C kurzzeitig bis 200°C
Lebensmittelzulassung	Ja, Zusammensetzung entspricht der Verordnung EG 1935/2004 und erfüllt die FDA Vorschrift CFR 21 Part 177.2600 sowie MIL-A-46106 und wird gefertigt gemäß EG 2023/2006
Elektrostatische Ableitfähigkeit	nein
Antihafwirkung	hervorragend gegen Klebebänder, Etiketten, Folien, Klebstoffe & Hotmelts
Chemische Beständigkeit	nicht beständig gegen Lösungsmittel wie Aceton, MIBK, NMP, mäßig beständig gegen Isopropanol
Abriebbeständigkeit	beständig

Testmethode	Rubbersilk® 23
Härte nach ASTM D2240	25 Shore A
Wasserkontaktwinkel (Rhenotherm Teststandard 06) [°]	110
Dynamischer Gleitreibungskoeffizient (Rhenotherm Teststandard 03)	Nicht bestimmt
Haftung nach DIN EN ISO 2409	GTO
Dornbiegetest DIN EN ISO 1519 [mm]	nicht bestimmt
Rauheit (taktil, Lt ; Lc =17,5mm; 2,5mm 17,5mm; 2,5mm)*	R _a : 1 - 2 µm; R _z : 10 - 25 µm

*Die hier angegebenen Rauheitswerte sind Richtwerte, die Geometrie- und Substratabhängig sind und daher auf dem Werkstück variieren können.

Letzte Überarbeitung: 11.05.2022