

WACKER

DIE LÖSUNGEN VON MORGEN SCHAFFEN

ELASTOSIL®

FORMENBAU | VERBUNDWERKSTOFFINDUSTRIE

FORM HAT KEINE GRENZEN.

ELASTOSIL® C

SILIKONKAUTSCHUK FÜR
NEUE VAKUUMBEUTEL-
TECHNOLOGIE

EINFACH GUT: SILIKONBEUTEL- TECHNOLOGIE

Silikonkautschuk-Vakuumbbeutel erhöhen die Effizienz bei der Herstellung von Werkstücken aus faserverstärkten Kunststoffen, insbesondere bei kleinen Produktionsserien.

Faserverstärkte Kunststoffe sind innovative Werkstoffe, die hohe Stabilität, geringes Gewicht und großen Gestaltungsspielraum garantieren. Diese Eigenschaften prädestinieren sie z. B. für den Automobil-, Flugzeug- und Schiffsbau. Die Technologie der wiederverwendbaren Vakuumbbeutel hat die

Vakuumsacktechnologie des herkömmlichen Herstellungsverfahrens.

Mit dem neuartigen Silikonkautschuk **ELASTOSIL® C 1200** wird diese Technologie jetzt noch attraktiver.

Vorteile des Silikonsacks Technologie:

- Schnellere Produktion
- Geringere Emissionen von flüchtigen Bestandteilen
- Weniger Abfall
- Weniger arbeitsintensiv



Das französische Unternehmen Durisotti nutzt die Vakuumsacktechnologie zur Herstellung von Bodenplatten für Nutzfahrzeuge. Bodenplatten aus Verbundwerkstoffen sind zehnmal leichter als herkömmliche P l a t t e n und weisen die gleiche Stabilität auf.

EINFACH BLAU: ELASTOSIL® C 1200

ELASTOSIL® C 1200 ist ein neuer Siliconkautschuk-Typ, der die Vakuumbeutel-Technologie

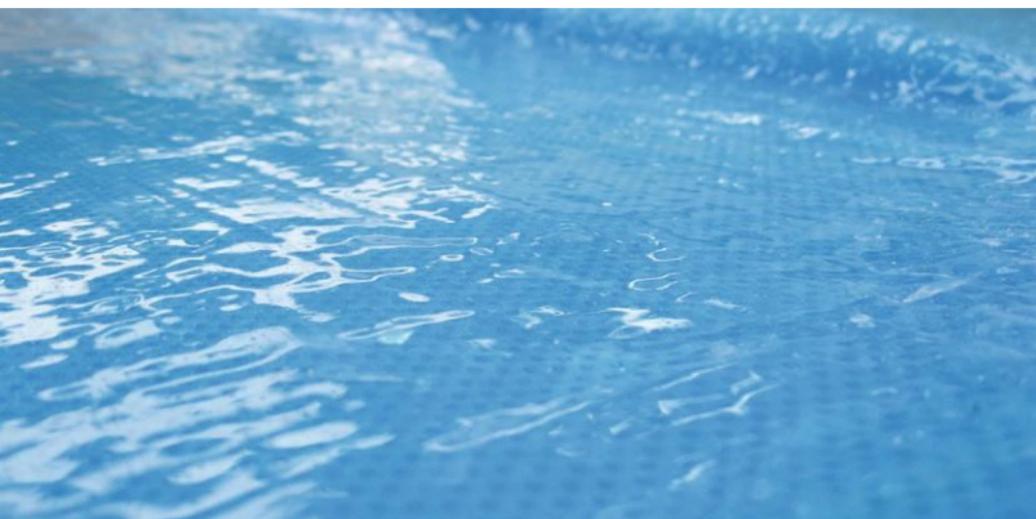
- Mehr Ökologie
- Wirtschaftlicher und deutlich besser in Bezug auf die Gesundheit

Säcke aus ELASTOSIL® C garantieren mehr Verarbeitungsläufe, weniger Ausdünstungen und mehr Flexibilität.

Vorteile:

- Flexibel
- Dennoch selbstnivellierend
- Längere Topfzeit und Aushärtungszeit
- Geeignet für große Flächen
- Geeignet für vertikale Flächen
- Wiederverwendbar

Auf den folgenden Seiten finden Sie weitere Einzelheiten über den Produktionsprozess.



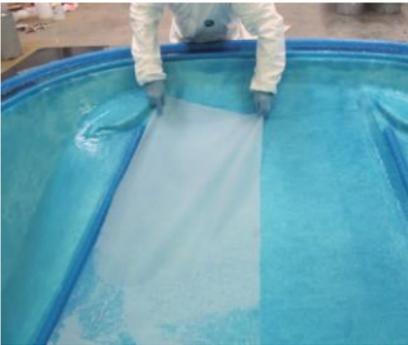
SCHRITT 1: PRODUKTION VON WIEDERVERWENDBARER VAKUUMBEUTEL



1.1 Vorbereiten der Dichtung



1.2 Aufsprühen von ELASTOSIL® C 1200



1.3 Anbringen des Gewebes



1.4 Aufsprühen der letzten Schicht

SCHRITT 2: HERSTELLUNG VON VERBUNDWERKSTOFFTEILEN



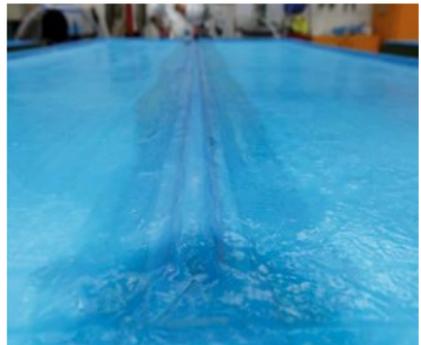
2.1 Befüllung mit verschiedenen Fasern mit



2.2 Abdecken der faserverstärkten Form
wiederverwendbarer Vakuumbutel



2.3 Befestigen der Einfüllrohre am Beutel



2.4 Harzinfusion (ca. 1 Stunde)

SCHRITT 3: FINALISIERUNG DES VERBUNDTEILS

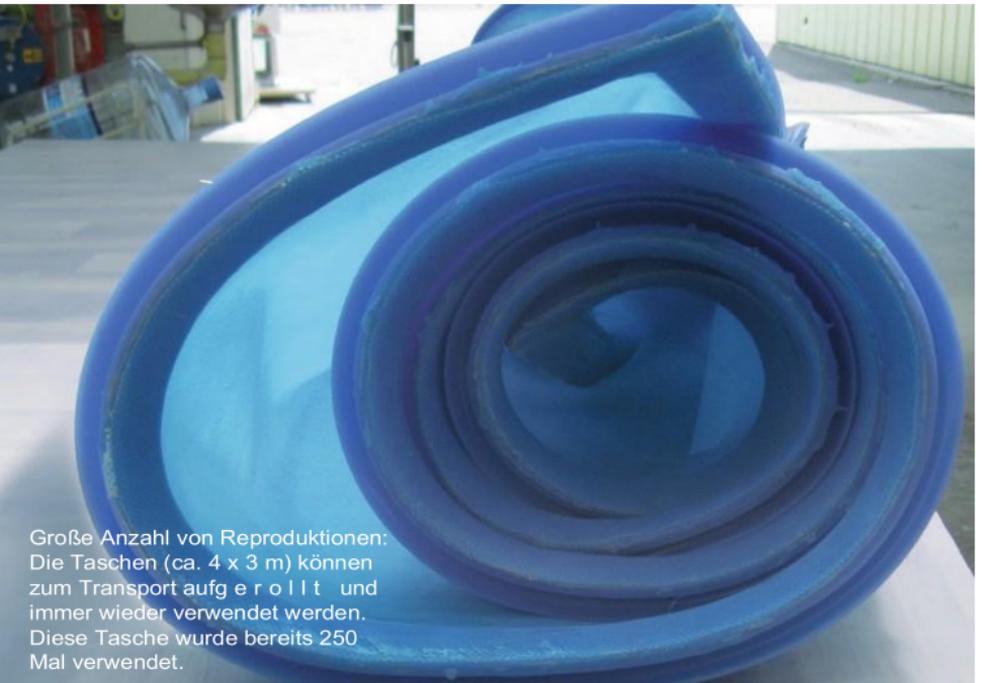


- 3.1 Entnahme des Beutels nach dem Aushärten (2 Stunden)
- 3.2 Einfärbung der Platte





Gleichzeitige Serienproduktion: Die Formteile werden auf drei Tischen gleichzeitig hergestellt.



Große Anzahl von Reproduktionen:
Die Taschen (ca. 4 x 3 m) können zum Transport aufgerollt und immer wieder verwendet werden.
Diese Tasche wurde bereits 250 Mal verwendet.



WACKER

Wacker Chemie AG
Hanns-Seidel-Platz 4
81737 München, Deutschland
Tel.. +49 89 6279-1741
Fax +49 89 6279-1770
info@wacker.com

www.wacker.com

Die Angaben in diesem Prospekt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse, entbinden den Anwender jedoch nicht von einer sorgfältigen Prüfung aller Lieferungen unmittelbar nach Erhalt. Änderungen von Produktkonstanten im Rahmen des technischen Fortschritts oder von Neuentwicklungen behalten wir uns vor. Die in dieser Broschüre gemachten Empfehlungen

Diese Broschüre sollte wegen der von uns nicht beeinflussbaren Bedingungen bei der Verarbeitung, insbesondere bei der **V e r w e n d u n g** von Rohstoffen anderer Firmen, durch Vorversuche überprüft werden. Die von uns erteilten Auskünfte entbinden den Verwender nicht von der Pflicht, die Möglichkeit der Verletzung von Rechten Dritter zu prüfen und gegebenenfalls **a u f z u k l ä r e n**. Verwendungsempfehlungen stellen weder eine ausdrückliche noch eine stillschweigende Zusicherung der Eignung des Produkts für einen bestimmten Zweck dar.