

TEST TYPE ISO	8020	6120	9070	6130	8040	2155	8160	6020	SG 95 ***	SG 95 N	8095 ***	6091	7500	8051 ***	8052	
Properties / Eigenschaften	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
soft / weich	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
semi rigid / halbhart	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
rigid / hart	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
high temperature / hochtemperaturbeständig	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
others / sonstige	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Product Colour / Produktfarbe	semi clear translucent durchscheinend	milky-white milchig-weiß	water clear transparent	milky-white milchig-weiß	milky-white milchig-weiß	semi black translucent schwarz durchscheinend	white weiß	white weiß	water clear transparent	water clear transparent	water clear transparent	water clear transparent	water clear transparent	white weiß	white weiß	
Hardness (Shore A/D) / Härte (Shore A/D) @ 23 °C	868	50 - 60 A	60 A	70 A	90 A	70 D	68 D	74	69 D	82 D	83 D	75 D	81 D	85 D	84 D	83 D
Flexural Modulus (MPa) / Biegemodul, E-Modul (MPa)	178	--	--	--	--	1050	700	1500	1395	2195	2200	2460	2835	2615	1965	2000
Flexural Strength (MPa) / Biegefestigkeit (MPa)	178	--	--	--	--	42	30	63	62,1	88,6	103	108	101	116	85,9	93
Tensile Modulus (MPa) / Zug-E-Modul (MPa)	R 527	3 - 6	5,0	--	64,1	942	805	1100	1295	2521	2000	2250	2220	3300	2150	2140
Tensile Strength (MPa) / Zugfestigkeit (MPa)	R 527	5 - 8	5,8	4,3	16,5	27	25,2	48	35,5	54,0	65	64	58,9	70	55,9	57
Heat Deflection Temp. °C (HDT) / Wärmebeständigkeit °C (HDT)	75	--	--	--	--	65	97	78	80	72	85	77	75	80-120	92	* 85-110
Glass Transition Temp. °C (Tg) / Glasübergangstemp. °C (Tg)	--	--	--	--	--	78	120	85	95	85	91	88	90	95	110	112
Elongation Yield (%) / Dehnung (%)	--	--	--	--	--	--	--	--	6,5	6	12	--	6,5	--	5	10
Elongation at Break (%) / Bruchdehnung (%)	R 527	600 - 200	300	255	200	50	125	44	21	12	26	17	11	9	8	20
Tear Strength (MPa) / Reißfestigkeit (MPa)	34	11 - 12	22	20	60	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Yield Strength (MPa) / Streckgrenze (MPa)	R 527	--	--	--	--	--	--	35	40,2	64,2	--	--	69,8	--	62	--
Izod Impact (kJ/m²) / Kerbschlagzähigkeit (kJ/m²)	180	--	--	--	--	15,0	22,9	14	4,1	8,9	14	11	7,3	8,6	9,8	11
Thermal Conductivity (W/mK) / Wärmeleitfähigkeit (W/mK)	BS 874	0,175	0,194	0,198	0,192	0,201	--	0,188	0,194	0,208	--	--	0,208	--	0,225	0,225
Density / Dichte (kg/dm³ @ 23 °C)		1,03	0,99	0,98	1,11	1,05	1,16	1,10	1,00	1,07	1,05	1,05	1,10	1,03	1,12	1,10
Part A / Komp. A		1,12	1,14	1,18	1,14	1,22	1,09	1,18	1,18	1,19	1,20	1,20	1,09	1,08	1,19	1,19
Part B / Komp. B																
Viscosity / Viskosität (cPs @ 23 °C)		550	1000	1000	400	1200	160	870	200	1300	930	700	800	800	750	850
Part A / Komp. A		500	40	160	40	140	3000	270	40	130	140	140	160	200	180	180
Part B / Komp. B																
Mixing Ratio by weight (A : B) Mischungsverhältnis nach Gewicht (A : B)		100:75-90	100:40	100:50	100:100	100:82	32:100	100:200	100:100	100:150	100:140	100:150	100:180	100:185	100:200	100:200
Pot Life: sec. (100 g @ 23 °C) / Topfzeit: sek. (100 g @ 23 °C)		270 - 300	360	240	360	300	420	540	110	300	340	360	460	360	300	330
Pot Life: min. (100 g @ 23 °C) / Topfzeit: min. (100 g @ 23 °C)		--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Curing Time / Aushärtezeit (@ 23 °C) min.		--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Demoulding Time / Entformungszeit (@ 70 °C) min.		90 - 120	45 - 100	180	45 - 100	100	40 - 60	60 - 90	45	45	45 - 60	45	120	60 - 90	40	20 - 30
Shrinkage (%) According to Wall Thickness Schrumpfung (%) Nach Schichtdicke		0,2	0,4	0,3	0,4	0,4	0,3	0,4	0,6 - 0,8	0,2	0,3	0,3	0,7	0,2	0,2 - 0,3	0,2 - 0,3

* The heat deflection temperature can be increased considerably by post curing the resin castings. To obtain higher heat deflection temperatures see handling instructions for each specific resin.

Die Wärmebeständigkeit kann durch Wärmebehandlung der Gießteile erhöht werden. Um eine höhere Wärmebeständigkeit erzielen zu können, beachten Sie bitte die Verarbeitungshinweise für den jeweiligen Gießharztyp.

** Data without post curing. Daten ohne durchgeführte Wärmebehandlung.

*** The pot life of SG 95, 8051 and 8095 can be extended to 8 to 10 min. using pot life extender. Die Topfzeiten bei SG 95, 8051 und 8095 können auf 8 bis 10 Minuten unter Anwendung von Topfzeitverlängerer verlängert werden.

FDA accepted: For dry food use „foodsafes“. FDA zugelassen: Für Anwendungen mit trockenen Lebensmitteln „Lebensmittelecht“.

For more detailed product information, see our „Handling Instructions“ Data Sheets. Für detailliertere Produktinformationen lesen Sie bitte unsere Merkblätter „Verarbeitungshinweise“.

TEST TYPE ISO	8060 HT - 1	8060 HT - 2	8060 HT - 3	8060 HT - 4	2185	2186	9011	VTV 750	VTV 800	VTX 950	VTX 5900	VTN 4500	PA 3000	PA 2000	PA 1000	PA 700	
Properties / Eigenschaften	soft / weich semi rigid / halbhart rigid / hart high temperature / hochtemperaturbeständig others / sonstige	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Product Colour / Produktfarbe	slightly yellowish translucent leicht gelb durchscheinend				black schwarz	black schwarz	white weiß	semi clear translucent durchscheinend	semi clear translucent durchscheinend	semi clear translucent durchscheinend	beige	reddish-brown rot-braun	light yellow hellgelb	light yellow hellgelb	light yellow hellgelb	light yellow hellgelb	
Hardness (Shore A/D) / Härte (Shore A/D) @ 23 °C	868	80 D				80 D	80 D	77 D	40 A	38 A	40 A	59 A	45 A	79 D	77 D	73 D	71 D
Flexural Modulus (MPa) / Biegemodul, E-Modul (MPa)	178	1310	1010	1320	645	1500	1990	1310	--	--	--	--	2400	1950	950	750	
Flexural Strength (MPa) / Biegefestigkeit (MPa)	178	60	48	64	27	60	85	51	--	--	--	--	86	55	38	35	
Tensile Modulus (MPa) / Zug-E-Modul (MPa)	R 527	1225	--	--	750	1300	1760	--	--	--	--	--	2400	1800	850	650	
Tensile Strength (MPa) / Zugfestigkeit (MPa)	R 527	47	--	--	26	45	70	40	6,5	5,5	6,7	4,5	5,5	70	60	42	32
Heat Deflection Temp. °C (HDT) / Wärmebeständigkeit °C (HDT)	75	*105-175	*90-110	*115-180	*45-60	*110-130	*110-140	90	--	--	--	--	--	225	195	131	76
Glass Transition Temp. °C (Tg) / Glasübergangstemp. °C (Tg)		127-195	105-132	125-195	70-90	150	150	108	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Elongation Yield (%) / Dehnung (%)		--	--	--	--	32	13,5	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
Elongation at Break (%) / Bruchdehnung (%)	R 527	43	--	--	62	33,8	13,5	25	350	320	390	250	275	25	45	> 250	> 250
Tear Strength (MPa) / Reißfestigkeit (MPa)	34	--	--	--	--	--	--	--	17	15	27	16	11	--	--	--	--
Yield Strength (MPa) / Streckgrenze (MPa)	R 527	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	71	60	44	35	
Izod Impact (kJ/m²) / Kerbschlagzähigkeit (kJ/m²)	180	14	15	13	11	8,3	5,8	--	--	--	--	--	8	9	60	90	
Thermal Conductivity (W/mK) / Wärmeleitfähigkeit (W/mK)	BS 874	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	0,24	0,28	0,28	0,28	
Density / Dichte (kg/dm³ @ 23 °C)	Part A / Komp. A Part B / Komp. B	1,03 1,21				1,13 1,16	1,13 1,16	1,10 1,12	1,09 1,00	1,10 1,00	1,10 1,00	1,30 1,00	1,12 1,00	1,16 1,00	1,14 1,00	1,14 1,00	1,14 1,00
Viscosity / Viskosität (cPs @ 23 °C)	Part A / Komp. A Part B / Komp. B	220 50				1600 200	1200 1500	-- --	90.000	70.000	42.000	90.000	50.000	-- --	-- --	-- --	-- --
Mixing Ratio by weight (A : B) Mischungsverhältnis nach Gewicht (A : B)		100:400	100:250	100:500	100:150	80:100	100:150	29:100	100:10	100:10	100:10	100:10	100:10	100:100	100:100	100:100	100:100
Pot Life: sec. (100 g @ 23 °C) / Topfzeit: sek. (100 g @ 23 °C)		285	270	330	170	330	330	3600	--	--	--	--	--	60	60	40	40
Pot Life: min. (100 g @ 23 °C) / Topfzeit: min. (100 g @ 23 °C)		--	--	--	--	--	--	--	100	120	80	60	45 - 90	--	--	--	--
Curing Time / Aushärtezeit (@ 23 °C) min. Demoulding Time / Entformungszeit (@ 70 °C) min.		30 - 60				--	--	--	1440 / 24	1440 / 24	720 / 12	1440 / 24	1440 / 24	280	--	--	--
						45	30 - 45	180	120	120	120	120	120	--	5	5	5
Shrinkage (%) According to Wall Thickness Schrumpfung (%) Nach Schichtdicke		0,5				0,2	0,2	0,5 - 1,0	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	2,5	2,5	2,2	2,2

* The heat deflection temperature can be increased considerably by post curing the resin castings. To obtain higher heat deflection temperatures see handling instructions for each specific resin.
Die Wärmebeständigkeit kann durch Wärmebehandlung der Gießteile erhöht werden. Um eine höhere Wärmebeständigkeit erzielen zu können, beachten Sie bitte die Verarbeitungshinweise für den jeweiligen Gießharztyp.

FDA accepted: For dry food use „foodsafes“. FDA zugelassen: Für Anwendungen mit trockenen Lebensmitteln „Lebensmittelecht“.

For more detailed product information, see our „Handling Instructions“ Data Sheets.

Für detailliertere Produktinformationen lesen Sie bitte unsere Merkblätter „Verarbeitungshinweise“.

MTT Silicone Rubbers have been specially formulated for producing vacuum castings moulds. Modifiers and fillers have been carefully chosen to guarantee longer mould life, dimensionally stable castings and exact control over shrinkage and expansion when used in the combination with MTT Vacuum Casting Resins.

MTT Silikonkautschuke werden speziell für das MTT-Vakuum-Gießverfahren formuliert. Modifiziermittel und Füllstoffe sind sorgfältig ausgewählt worden, um eine lange Lebensdauer der Form sowie maßgenaue Abgüsse und Kontrolle über Schrumpfung und Ausdehnung in Verbindung mit MTT-Gießharzen zu garantieren.