

## NEUKADUR EN 911

Epoxidharz-Schaumsystem  
- vorläufiges Merkblatt -

# altropol

### Haupteigenschaften

- Epoxidharz - Schaumsystem
- Verarbeitungszeit durch unterschiedliche Härter einstellbar
- hohe mechanische und interlaminaire Haftung
- geringe Schwindung
- Modifikation der Dichte durch Variation der Zugabe Komp. C

### Anwendungen

- Bauteile für industrielle Anwendungen
- Bauteile im PKW -/ LKW Innenraum ( glas – oder naturfaserverstärkt )

#### Eigenschaften im Anlieferungszustand (ca. Werte)

	NEUKADUR EN 911 Komp.A	NEUKADUR EN 911 Komp.B	NEUKADUR Härter T 3	NEUKADUR EN 911 Komp.C
	Harz-Komponente	Härter Komponente	Härter Komponente	Treibmittel FCKW - frei
Farbe	farblos	farblos	gelblich	farblos
Dichte g/cm <sup>3</sup>	1,1	0,97	0,98	0,96
Viskosität mPa·s (20°C)	21000	10000	200	50

#### Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

	NEUKADUR EN 911 Komp.A	NEUKADUR EN 911 Komp.B	NEUKADUR Härter T 3	NEUKADUR EN 911 Komp.C
Mischungsverhältnis Gew.-Teile	100	33	25	2 - 3
Mischviskosität (25 °C) mPa·s		11000	8000	
Verarbeitungszeit (20 °C) Minuten		40	25	
Härtungszeit (25°C) Minuten		180	120	
Härtungszeit (70°C) Minuten		30	15	

#### Daten des ausgehärteten Produktes (ca. Werte)

getempert 14h stufenweise bis 100 °C

		NEUKADUR EN 911 Komp.B	NEUKADUR Härter T3
Druckfestigkeit (Schaumdichte 0,3g/cm <sup>3</sup> )	MPa	3,9	In Arbeit
TG ( DSC )	°C	138	120

## NEUKADUR EN 911

Epoxidharz-Schaumsystem

- vorläufiges Merkblatt -

# altropol

---

### Verarbeitungsbedingungen

Harz und Härter müssen im angegebenen Verhältnis homogen vermischt werden. Nach Zugabe von 2 – 3 % NEUKADUR EN 911 Komp.C (umweltfreundliches Treibmittel) entsteht ein expandierendes Epoxidharzsystem.

Es ist darauf zu achten, dass Anhaftungen sowohl an der Wandung als auch am Boden des Gebindes ebenfalls gut vermischt werden. Die Aushärtung erfolgt bei Raumtemperatur mit EN 911 Komp.B

( Nachhärtung mindestens 3 Stunden bei 80 °C ) oder in beheizten Werkzeugen mit NEUKADUR Härter T 3 bei 60°C für ca. 1,5 Stunden . Die vollständige Aushärtung des Formstoffes kann durch entsprechende Nachhärtungszyklen erreicht werden .

Die Verarbeitungszeit ist von der Ansatzgröße , Art des Härters und von der Temperatur abhängig.

---

### Lieferform

NEUKADUR EN 911 Komp. A	1, 5, 25, 180 kg	Gebinden
NEUKADUR EN 911 Komp. B	0,33; 1,65; 8,25; 30 kg	Gebinden
NEUKADUR EN 911 Komp. C	0,02; 0,10; 0,50; 3,6 kg	Gebinden
NEUKADUR Härter T3	1, 5, 10, 25 kg	Gebinden

---

### Lagerung

Das Material in fest verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 15 - 25 °C lagern.

Bei entsprechender Lagerung können die Materialien innerhalb der auf den Etiketten angegebenen Haltbarkeit verwendet werden.

---

### Vorsichtsmaßnahmen

Anwender sollten sich anhand der aktuellen Sicherheitsdatenblätter, welche physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsbezogene Daten enthalten, über die sichere Handhabung und Lagerung von Produkten informieren.

---

Altropol Kunststoff GmbH  
Daimlerstraße 9 · D-23617 Stockelsdorf  
Tel. +49 (0)451-499 60-0 · Fax +49 (0)451-499 60-20  
E-mail: info@altropol.de

[www.altropol.de](http://www.altropol.de)

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit den Kunden / den Anwender jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im Übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter. 2008-10-13