

NEUKADUR KP 105 Kupplungsschicht

Allgemeines	NEUKADUR KP 105 ist eine metallisch- und glasfasergefüllte, geschmeidige Kupplungsschicht auf Epoxidharzbasis. Mit NEUKADUR Härter T 3 oder NEUKADUR Härter BWS (schneller) ergibt sich eine gut haftende Kupplungsschicht zur Oberfläche NEUKADUR O-Paste 105 und zur Hinterfütterung NEUKADUR VG 105. Die geschmeidige, thixotrope Konsistenz erlaubt einen Schichtaufbau von 2 bis 4 mm. Mit dem NEUKADUR Härter VG L erhält man eine sehr lange Verarbeitungszeit. Die Härter können untereinander in jedem Verhältnis gemischt werden.
Mischungsverhältnis	100 Gew.-Teile NEUKADUR KP 105 10 Gew.-Teile NEUKADUR Härter T 3 / BWS / VG L
Einsatzgebiete	Für die Herstellung von Polyurethan-Schäumwerkzeugen, Blaswerkzeugen, Naßpreßwerkzeugen, Prototypen-Spritzwerkzeugen und Vakuumtiefziehwerkzeugen.
Verarbeitung	Nach gründlichem Vermischen von Harz und Härter wird mit einem langhaarigen Pinsel auf die noch klebrige NEUKADUR Oberflächenpaste 2 – 4 mm NEUKADUR KP 105 aufgestrichen.
Verarbeitungszeit	Die Gebrauchsdauer beträgt ca. 40 Minuten (NEUKADUR Härter T 3), ca. 25 Minuten (NEUKADUR Härter BWS) und ca. 240 Minuten (NEUKADUR Härter VG L) bei Temperaturen von ca. 20°C. Die Kupplungsschicht NEUKADUR KP 105 / Härter T 3 / BWS / VG L soll aufgebracht werden sobald die Oberflächenschicht z.B. NEUKADUR O-Paste 105 angeliert aber noch leicht klebrig ist. Nach leichtem Angelieren der Kupplungsschicht wird die Hinterfütterungsmasse (NEUKADUR VG 105) aufgebracht.
Lieferform	Arbeitspackungen NEUKADUR KP 105 1000 g NEUKADUR Härter T 3 / BWS/ VG L 100 g
Lagerfähigkeit	Bei 18 - 25 °C in verschlossenen Originalgebinden 1 Jahr.

**NEUKADUR
KP 105**

**NEUKADUR
Härter T 3 /BWS**

**NEUKADUR
Härter VG L**

**Eigenschaften im
Anlieferungszustand**

Farbe	aluminiumgrau	bernstein
Dichte g/cm ³	ca. 1,5	ca. 0,95
Viskosität mPa·s (20 °C)	streichfähig	

Eigenschaften der Mischung

Mischungsverhältnis	100 Gew.-Teile		10 Gew.-Teile
Mischviskosität (20 °C)			streichfähig
Verarbeitungszeit (20 °C) 1000 g	Minuten ca.	40 / 25	240
Gelierzzeit (20 °C) 1 mm	Minuten ca.	80 / 60	360
Härtungszeit (20 °C) 1 mm	Stunden ca.	6 / 5	36

Daten des ausgehärteten Produktes - getempert 3h - 120°C

Shore D-Härte	DIN 53505	Punkte	ca. 83
Dichte	DIN 53479	g/cm ³	ca. 1,4
Formbeständigkeit in der Wärme nach Martens	DIN 53458	°C	ca. 120

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit Sie 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.