

NEUKADUR MultiCast 15

2 K-PUR-Schnellgießsystem

Bindemittel mit langer Topfzeit und hoher
Wärmeformbeständigkeit

altropol

Haupteigenschaften

- niedrigviskos
- leicht verarbeitbar
- geringer Schwund
- bei langer Topfzeit sehr gut durchhärtend
- hohe Temperaturstabilität

Anwendungen

- Negativ-/Positiv-Herstellung
- universell für Formen und Modelle aller Art
- Vakuumentiefziehwerkzeuge und Fräsaufnahmen

Bitte vor dem Mischen unbedingt die Verarbeitungsbedingungen (weiter unten) lesen.

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		MultiCast 15	Härter ISO 3	Mischung ungefüllt	Mischung gefüllt mit Füller B
Farbe		beige	braun		
Mischungsverh.	Gew.-Teile	100	170	-	300
Dichte 20 °C	g/cm ³	1,04	1,10	1,05	1,6
Viskosität mPas	Raumtemperatur	820	100	170	4100
Topfzeit min	Raumtemperatur			14 - 15	15 - 20

Mechanische und sonstige Spezifikationen (ca. Werte)

			Mischung ungefüllt	Mischung gefüllt
Härte	Shore D	DIN 53505	80	85
Farbe			beige	braun
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	16	24
Zugdehnung	%	DIN 53455	13	6
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	27	40
Biegedehnung	%	DIN 53452	4	1,5
Biege-E-Modul	MPa	DIN 53457	725	3250
Linearer Schwund	% ca.	500 x 50 x 25 mm	-	0,10
Längenausdehnungskoeffizient (16 h 80°C)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	DIN 53752		86
Temperaturstabilität				
10 mm Schichtdicke	°C		-	130
20 mm Schichtdicke	°C		-	140
Entformbar bei 25 °C				
4 – 5 mm	Stunden		24	4
30 – 40 mm	Stunden		-	2,5

Verarbeitungsbedingungen

Vor Gebrauch MultiCast 15 gut durchmischen, bis ein homogenes Aussehen erreicht ist. Beide Komponenten bei Raumtemperatur (> 18°C) entsprechend dem angegebenen Mischungsverhältnis miteinander gut vermischen. Vor dem Vergießen sicherstellen, dass Teile und Formen frei von Feuchtigkeit und nicht abgelüftetem Trennmittel sind.

Als Füllstoffe empfehlen wir Füller B (keramisch) oder Füller AL (Aluminiumpulver). Bei o. g. Beispiel mit

NEUKADUR MultiCast 15

2 K-PUR-Schnellgießsystem

Bindemittel mit langer Topfzeit und hoher
Wärmeformbeständigkeit

altropol

300 GT Füller ist es sinnvoll, 100 GT Füller in MC 15 und 200 GT Füllstoff in das ISO 3 einzurühren. Danach wird ca. 30 – 45 Minuten die Mischung zur Ablüftung ruhen gelassen.

Nach einem kurzen Umrühren wird dann die Mischung aus MC 15 und Füllstoff in die gefüllte ISO 3 Mischung möglichst quantitativ überführt und 1 – 2 Minuten gut miteinander vermischt. Ein Umtopfen hilft, Mischfehler zu vermeiden. Nach weiteren 2 Minuten wird nochmals gut umgerührt und dann vergossen. Sollte zu kurz gemischt werden, kann es passieren, dass sich der Füllstoff absetzt und der Verguss nur ungenügend oder gar nicht aushärtet (Inkompatibilität).

Lieferform

NEUKADUR MultiCast 15	1 kg, 5 kg, 10 kg, 30 kg
NEUKADUR Härter ISO 3	1,7 kg, 8,5 kg, 17 kg, 34 kg

Lagerung

Das Material sollte in fest verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 15 - 25 °C gelagert werden. Bei entsprechender Lagerung können die Materialien innerhalb der auf den Aufklebern angegebenen Haltbarkeit verwendet werden.

Vorsichtsmaßnahme

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.
