

NEUKADUR MultiCast 7

2 K-PUR-Schnellgießsystem
Hohe Schlagzähigkeit (ungefüllt)

altropol

Haupteigenschaften

- sehr hochwertiges Schnellgießsystem
- extrem schlagzäh (ungefüllt)
- durch Temperung kann die Schlagzähigkeit noch einmal deutlich erhöht werden
- geringer Schwund
- sehr gut durchhärtend

Anwendungen

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

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		MultiCast 7	Härter ISO 1	Mischung ungefüllt	Mischung gefüllt mit Füller B
Farbe		beige	gelblich		
Mischungsverh.	Gew.-Teile	100	80	-	300
Dichte 20 °C	g/cm ³	0,95	1,20	1,08	1,6
Viskosität mPas	Raumtemperatur	250	100	75	4400
Topfzeit min	Raumtemperatur			3 – 4	5 - 6

Mechanische und sonstige Spezifikationen (ca. Werte)

			Mischung ungefüllt	Mischung gefüllt
Härte	Shore D	DIN 53505	75	78
Farbe			beige	beige
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	35	-
Zugdehnung	%	DIN 53455	5	-
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	50	36
Biegedehnung	%	DIN 53452	-	1,5
Biege-E-Modul	MPa	DIN 53457	1000	3200
Schlagfestigkeit	KJ/m ²	DIN 51230	25	6
Schlagfestigkeit Temp. 8 h 80 °C	KJ/m ²	DIN 51230	50	8
Druckfestigkeit	MPa	DIN 53454	-	70
Linearer Schwund	% ca.	500 x 50 x 25 mm	-	0,20
Entformbar bei 25 °C				
4 – 5 mm	Minuten		120	100
30 – 40 mm	Minuten		-	45

Verarbeitungsbedingungen

Vor Gebrauch MultiCast 7 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.

Für Schichtdicken von > 5 mm empfehlen wir die Verwendung von Füllern, z. B. Füller B. Es ist zu empfehlen, die Füllstoffmenge auf beide Komponenten aufzuteilen.

NEUKADUR MultiCast 7

2 K-PUR-Schnellgießsystem
Hohe Schlagzähigkeit (ungefüllt)

altropol

Lieferform

NEUKADUR MultiCast 7	1,0 kg, 5,0 kg, 10,0 kg, 30,0 kg
NEUKADUR ISO 1	0,8 kg, 4,0 kg, 8,0 kg, 25,0 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.

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

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. 2010-10-19