

## NEUKADUR O-Paste schwarz

<b>Allgemeines</b>	NEUKADUR O-Paste schwarz ist ein metallisch gefülltes, hochviskoses Zweikomponenten Epoxidoberflächenharz. Mit NEUKADUR Härter O-Paste schwarz / grau oder NEUKADUR Härter SL ergeben sich abriebfeste, gut bearbeitbare, wärmebeständige, harte Oberflächen.
<b>Mischungsverhältnis</b>	100 Gew.-Teile NEUKADUR O-Paste schwarz 5 Gew.-Teile NEUKADUR Härter O-Paste schwarz / grau
<b>Einsatzgebiete</b>	Blechumformungswerkzeuge, Vakuumtiefziehwerkzeuge, Schäumformen.
<b>Verarbeitung</b>	<p>Vor dem Einmischen des Härters ist die O-Paste gut aufzurühren. Nach gründlichem Vermischen von Harz und Härter mit einem kurzhaarigen Pinsel aufstreichen. Eine weitere Schicht soll aufgebracht werden, sobald die Oberflächenschicht angehärtet aber noch leicht klebrig ist. Dieser Zustand ist temperaturabhängig und wird bei 20°C nach ca. 35 - 45 Minuten erreicht.</p> <p>Vor der Vermischung auf gründliche Homogenisierung von Harz und Härter achten. Dies gilt insbesondere nach Lagerung und/ oder Transport bei niedrigen Temperaturen. Die Material- und Umgebungstemperatur sollte ca. 20° C betragen.</p>
<b>Verarbeitungszeit</b>	Die Verarbeitungszeit ist temperaturabhängig und beträgt bei einer Ansatzmenge von 500 g und Raumtemperatur ca. 20 - 30 Minuten
<b>Lieferform</b>	Arbeitspackungen  NEUKADUR O-Paste schwarz 950 g NEUKADUR Härter O-Paste schwarz / grau 50 g
<b>Lagerfähigkeit</b>	Bei 18 - 25 °C in verschlossenen Originalgebinden 1 Jahr.

		<b>NEUKADUR O-Paste</b>	<b>NEUKADUR Härter O-Paste</b>
		<b><u>schwarz</u></b>	<b><u>schwarz / grau</u></b>
<b><u>Eigenschaften im Anlieferungszustand</u></b>			
Farbe		schwarz	bernstein
Dichte g/cm <sup>3</sup>		2,8 - 2,9	0,95 - 1,0
Viskosität mPa·s (20 °C)		streichfähig	ca. 200
<b><u>Eigenschaften der Mischung</u></b>			
Mischungsverhältnis		100 Gew.-Teile	5 Gew.-Teile
Mischviskosität (20 °C)			streichfähig
Verarbeitungszeit (20 °C)			
1000 g	Minuten		ca. 20
Gelierzzeit (20 °C)			
1 mm	Minuten		35 -45
Härtungszeit (20 °C)			
1 mm	Stunden		8 - 14
<b><u>Daten des ausgehärteten Produktes - getempert 3h - 120°C</u></b>			
Shore D-Härte	DIN 53505	Punkte	ca. 85
Dichte	DIN 53479	g/cm <sup>3</sup>	ca. 2,8
Zugfestigkeit	DIN 53455	N/mm <sup>2</sup>	44 - 55
Bruchdehnung	DIN 53455	%	0,40 - 0,45
E-Modul aus Zugversuch	DIN 53457	N/mm <sup>2</sup>	ca. 6000
Biegefestigkeit	DIN 53452	N/mm <sup>2</sup>	80 - 90
Druckfestigkeit	DIN 53454	N/mm <sup>2</sup>	105 - 115
Kugeldruckhärte 30"	DIN 53456	N/mm <sup>2</sup>	210 - 230
Schlagzähigkeit	DIN 53453	kJ/m <sup>2</sup>	8 - 10
Formbeständigkeit in der Wärme nach Martens	DIN 53458	°C	ca. 110
Wärmeleitfähigkeit	DIN 52612	W/K·m	0,8 - 0,9
Lineare Wärmedehnzahl	VDE	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	35 - 40

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