

NEUKADUR ProtoAmid 40

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem
HD-PE

altropol

Haupteigenschaften

- Eigenschaften ähnlich HD-PE
- mittelviskos
- sehr hohe Flexibilität
- sehr hohe Schlagzähigkeit
- hand- und maschinenverarbeitbar

Anwendungen

- Prototypenbau
- Kleinserienfertigung
- Herstellung techn. Teile

			ProtoAmid 40	ProtoAmid Komp. B2
Farbe			transp. bernstein	transparent braun
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile		100	25
Dichte 20 °C	g/cm ³		1,00	1,20
Viskosität mPas	(25°C)		1.800	100
Mischviskosität	(25°C)			1.500
Topfzeit in Minuten	(20°C)			15
Entformzeit Min.	(70°C)			30 - 60

Mechanische Werte (ca. Werte nach 5h 80°C)

Härte	Shore D	DIN 53505		42
Farbe				transp. bernstein
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455		22
Zugdehnung	%	DIN 53455		400
Weiterreißfestigkeit	MPa	DIN 53515		90
Biegedehnung	%	DIN 53452		---
E-Modul aus Zug.	MPa	DIN 53455		185
Schlagfestigkeit	KJ/m ²	DIN 51230		>150
Wärmeformbest.	°C	HDT		80
Linearer Schwund	% ca.	500 x 50 x 3 mm		---

Verarbeitungsbedingungen

Vor Gebrauch muss ProtoAmid 40 gut homogenisiert werden. Gießform / Werkzeug auf 70°C, vorwärmen. ProtoAmid 40 vor der Verarbeitung 5-10 Minuten unter vollem Vakuum Entlüften und danach beide Komponenten entsprechend dem Mischungsverhältnis miteinander gut vermischen. Das Vakuum zum Vergießen auf ca. 50mbar reduzieren.

Die angegebenen mechanischen Werte werden nur nach oben beschriebener Temperung erreicht.

NEUKADUR ProtoAmid 40

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem
HD-PE

altropol

Lieferform

NEUKADUR ProtoAmid 40	1 kg und 5 kg
NEUKADUR ProtoAmid Komp. B2	0,25 kg und 1,25 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. 2009-03-03