

# NEUKADUR ProtoAmid 70

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem  
PA 6

# altropol

## Haupteigenschaften

- Eigenschaften ähnlich PA 6
- mittelviskos
- hand- und maschinenverarbeitbar
- sehr hohe Schlagzähigkeit
- sehr hohe Wärmeformbeständigkeit

## Anwendungen

- Prototypenbau
- Herstellung techn. Teile
- Kleinserienfertigung

		ProtoAmid 70	ProtoAmid Komp. B4	ProtoAmid Komp. B10
Farbe		transp. bernstein	transparent braun	transparent farblos
Mischungsverhältnis		100	50	55
Dichte 20 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,00	1,17	1,15
Viskosität mPas	(25 °C)	6.000	400	700
Mischviskosität	(25 °C)		2.000	3.000
Topfzeit in Minuten	(20 °C)		4	10
Entformzeit Min.	(70 °C)		30 - 60	90 - 150

## Mechanische Werte (ca. Werte nach 5h 100 °C)

Härte	Shore D	DIN 53505	73	72
Farbe			transp. bernstein	transp. bernstein
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	38	36
Zugdehnung	%	DIN 53455	50	50
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	55	55
Biegedehnung	%	DIN 53452	24	24
Biege E-Modul	MPa	DIN 53457	660	580
Schlagfestigkeit	KJ/m <sup>2</sup>	DIN 51230	>150	>150
Wärmeformbest.	°C	HDT	140	130
Linearer Schwund	%	500 x 50 x 5 mm	0,55	0,85

## Verarbeitungsbedingungen

NEUKADUR ProtoAmid 70 neigt zur Kristallisation und muss dann vor der Verarbeitung bei ca. 90 °C aufgeschmolzen und homogenisiert werden.

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

# NEUKADUR ProtoAmid 70

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem  
PA 6

# altropol

Die angegebenen mechanischen Werte werden nur nach oben beschriebener Temperatur erreicht. Alternativ ist auch noch der Härter ProtoAmid Komp. B2 erhältlich, mit dem nochmals verbesserte mechanische und chemische Beständigkeiten erzielt werden können. Zum Vergießen mit ProtoAmid Komp. B2 oder B4 empfehlen wir die Verwendung einer Druckdifferenzeinrichtung.

---

## Lieferform

NEUKADUR ProtoAmid 70	1 kg und 5 kg
NEUKADUR ProtoAmid Komp. B2	0,45 kg und 2,25 kg
NEUKADUR ProtoAmid Komp. B4	0,50 kg und 2,50 kg
NEUKADUR ProtoAmid Komp. B10	0,55 kg und 2,75 kg

---

## Lagerung

Das Material sollte in fest verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 20 - 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](mailto:info@altropol.de)  
[www.altropol.de](http://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. 2011-08-24