

NEUKADUR ProtoCast 120

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem
PA / ABS

altropol

Haupteigenschaften

- Eigenschaften ähnlich PA / ABS
- niedrigviskos
- hohe Wärmeformbeständigkeit
- sehr hohe Schlagzähigkeit
- sehr schnell härtend

Anwendungen

- Prototypenbau
- Kleinserienfertigung
- Herstellung techn. Teile

		ProtoCast 120 Komp. A	ProtoCast 120 Komp. B1	ProtoCast 120 Komp. B2 neu
Farbe		milchig gelb od. schwarz	transparent farblos	transparent farblos
Mischungsverhältnis		65	100	100
Dichte 20 °C	g/cm ³	1,00	1,20	1,20
Viskosität mPas	(25 °C)	500	1.200	700
Mischviskosität	(25 °C)		750	600
Topfzeit in Minuten	(20 °C)		6 - 7	6 - 7
Entformzeit Min.	(70 °C)		30 - 60	30 - 60

Mechanische Werte (ca. Werte nach 90 Min. 90 °C)

Härte	Shore D	DIN 53505	84	84
Farbe			beige / schwarz	beige / schwarz
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	55	60
Zugdehnung	%	DIN 53455	28	25
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	100	105
Biegedehnung	%	DIN 53452	15	13
Biege-E-Modul	MPa	DIN 53457	1.500	1.700
Schlagfestigkeit	KJ/m ²	DIN 51230	70	50
Wärmeformbest.	°C	HDT	110	130
Linearer Schwund (1 h 80 °C + 1 h 100 °C)	%	500 x 50 x 3 mm	0,4	0,3

Verarbeitungsbedingungen

Vor Gebrauch muss ProtoCast 120 gut homogenisiert werden. Gießform / Werkzeug auf 70 °C, Komp. A auf ca. 40 °C vorwärmen. Komponente A ca. 15-20 Minuten unter vollem Vakuum Entlüften und danach beide Komponenten entsprechend dem Mischungsverhältnis miteinander gut vermischen.

Das Vakuum zum Vergießen auf ca. 100mbar reduzieren. Die angegebenen mechanischen Werte werden nur nach oben beschriebener Temperatur erreicht.

Um eine Wärmestandfestigkeit von 110 - 130 °C zu erreichen sollten folgende Temperschritte durchgeführt werden: 1 h bei 80 °C, 1 h bei 100 °C und 2 h bei 110 °C.

NEUKADUR ProtoCast 120

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem
PA / ABS

altropol

Lieferform

NEUKADUR ProtoCast 120 Komp. A	0,65 kg ; 1,95 kg
NEUKADUR ProtoCast 120 Komp. B1	1 kg, 3 kg
NEUKADUR ProtoCast 120 Komp. B2 neu	1 kg, 3 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. 2010-10-18