

Transparentes Vakuumgießharzsystem NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. A/B 1 + B 2

Beschreibung	<p>Bei NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. A/B 1 und B 2 handelt es sich um ein nicht giftiges 2 Komponenten-Vakuumgießharzsystem mit dem sich transparente, vergilbungsstabile Kunststoffe herstellen lassen.</p> <p>NEUKADUR ProtoCast 134 A/B 1 eignet sich mit einer Topfzeit von ca. 20 Minuten idealerweise für Schichtdicken bis 5 mm.</p> <p>NEUKADUR PROTOCAST 134 Komp. A/B 2 eignet sich mit einer Topfzeit von ca. 120 Minuten für höhere Schichtdicken z. B. 50 mm und höher. Die B Komponenten können untereinander gemischt werden, um sich Topfzeiten bzw. Schichtdicken und Aushärtecharakteristiken individuell einstellen zu können. Für kürzere Topf- und Aushärtezeiten kann ein Katalysator verwendet werden.</p> <p>Die ausgehärteten Materialien sind polierfähig.</p>
Aussehen Flüssigkeit	<p>NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. A: mittelviskose, klare Flüssigkeit NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. B 1: niedrigviskose, klare Flüssigkeit NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. B 2: niedrigviskose, klare Flüssigkeit</p>
Mischungsverhältnis	<p>NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. A/B 1+ B 2</p> <p>100,0 Teile NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. A 300,0 Teile NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. B 1 oder 300,0 Teile NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. B 2</p>
Verarbeitungszeit	<p>Komp. B 1: ca. 20 Minuten bei Raumtemperatur Komp. B 2: ca. 120 Minuten bei Raumtemperatur</p>
Verarbeitungshinweis	<p>NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. A wird auf 50 °C erwärmt und danach 15 – 30 Minuten in einer Vakuumgießanlage - z. B. Schüchl UHG 400 od. Schüchl UGM 500 – unter schnellem Rühren bei vollem Vakuum entwässert bzw. von eingerührten Luftblasen befreit.</p> <p>(NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. B 1 und B 2 brauchen nicht vorher einer Vakuumbehandlung unterzogen werden).</p> <p>Wenn kein Luftblasenaufstieg in der Komp. A mehr erkennbar sein sollte, wird NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. B 1 oder B 2 in die Vakuumkammer eingebracht und direkt während des Vakuumziehens in NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. A überführt und beide Komponenten ca. 2 - 4 Minuten intensiv unter vollem Vakuum homogenisiert. Eine mögliche anfängliche Trübung vergeht nach einigen Minuten (bei der Komponente B 2 kann es etwas länger dauern als bei der Komponente B 1, bis die Trübung vergeht) . Nach ca. 4 Minuten, die Komponenten müssen klar und weitgehend luftblasenfrei sein, wird auf ca. 100 - 200 mbar oder ganz entspannt und in die entsprechenden Formen gegossen.</p>

Aushärtung**Komp. B 1:**

30 - 60 Minuten bei Raumtemperatur/ 30 - 60 Minuten bei ca. + 60 °C. Das Material sollte erst bei Raumtemperatur hartgummiartig angelieren (mindestens ca. 30 Minuten), bevor es für ca. 30 Minuten bei + 60 °C getempert wird. Bei zu früher Temperung könnte ein Gelbstich entstehen.

Möglicherweise kann ganz auf die Temperung verzichtet werden.

Komp. B 2:

in der Regel 24 Stunden bei Raumtemperatur angelieren lassen. Danach wie bei Komp. B verfahren.

Lieferform

NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. A/B 1 + B 2 kann in folgenden Gebindegrößen geliefert werden:

NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. A

0,5 kg Kanne
1 kg Kanne
5 kg Kanne
10 kg Kanne

NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. B 1 + B 2

0,5 kg Kanne
1,5 kg Kanne
5,0 kg Kanne
10,0 kg Kanne
30,0 kg Kanne

Lagerfähigkeit

bei RT (18 - 25 °C) und in geschlossenen Original Gebinden: 6 Monate.

		NEUKADUR ProtoCast 134		
		<u>Komp. A</u>	<u>Komp. B 1</u>	<u>Komp. B 2</u>
<u>Eigenschaften im Anlieferungszustand</u>				
Farbe		transparent	transparent	
Dichte (20 °C)	transparent g/cm ³	ca. 1,07	ca. 1,10	ca. 1,10
Viskosität (25 °C)	mPa·s	ca. 5600	ca. 1250	ca. 1250
<u>Eigenschaften der Mischung</u>				
Mischungsverhältnis		100 Gew.-Teile	300 Gew. T.	300 Gew. T.
Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		ca. 1400	ca. 1400
Mischdichte (20 °C)	g/cm ³		ca. 1,08	ca. 1,08
Verarbeitungszeit (20 °C) 100 g	Minuten		ca. 20	ca. 120

Mechanische Werte des Formstoffes (Lagerung 1 d RT + 2 stündige Temperung bei 80 °C)

Shore D-Härte	DIN 53505	Punkte	ca. 80	ca. 80
Zugfestigkeit	DIN 53455	N/mm ²	ca. 61	ca. 61
Zugdehnung	DIN 53455	%	ca. 28	ca. 28
Biegefestigkeit	DIN 53452	N/mm ²	ca. 90	ca. 90
Biegedehnung	DIN 53452	%	ca. 12	ca. 12
Biege E-Modul	DIN 53457	N/mm ²	ca. 1450	ca. 1450
Schlagfestigkeit n. 2 h 80 °C	DIN 51230	KJ/m ²	ca. 45	ca. 45
Wärmebeständigkeit 5 - 10 mm		°C	ca. 65 – 70	ca. 65- 70

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

