

NEUKADUR PN 1611

2 K-PUR-Gießsystem

Universalbindemittel gefüllt, sehr geringer Schwund

altropol

Haupteigenschaften

- sehr geringe Exothermie
- leicht verarbeitbar
- sehr geringer Schwund
- gut durchhärtend

Anwendungen

- Verguss in sehr hoher Schichtstärke möglich
- Negativ-/Positiv-Herstellung
- universell für Formen und Modelle aller Art

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		PN 1611 Komp. A	PN 1611 Komp. B	Mischung
Farbe		neutral	braun	
Mischungsverh.		100	16	
Dichte 20 °C	g/cm ³	1,80	1,20	1,65
Viskosität mPas	Raumtemperatur	180000	25	4.400
Topfzeit min	Raumtemperatur			45

Mechanische und sonstige Spezifikationen (ca. Werte)

			Mischung
Härte	Shore D	DIN 53505	80
Farbe			weiß-beige
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	15
Zugdehnung	%	DIN 53455	6,5
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	46
Biegedehnung	%	DIN 53452	1
Biege-E-Modul	MPa	DIN 53457	4.400
Linearer Schwund	% ca.	500 x 50 x 20 mm	< 0,1
Entformbar bei 25 °C			
4 – 5 mm	Stunden		24 - 36
30 – 40 mm	Stunden		24

Verarbeitungsbedingungen

Vor Gebrauch NEUKADUR PN 1611 Komp. A gut durchmischen, bis ein homogenes Aussehen erreicht ist. Beide Komponenten bei Raumtemperatur (> 18°C) entsprechend dem angegebenen Mischungsverhältnis miteinander gut vermischen. Vor dem Vergießen sicherstellen, dass Teile und Formen frei von Feuchtigkeit und nicht abgelüftetem Trennmittel sind.

NEUKADUR PN 1611 Komp. A/B ist relativ feuchtigkeitsempfindlich. Beim Angießen an unbehandeltes, feuchtes Holz kann es daher zu einer vermehrten Blasenbildung an den Grenzflächen kommen. Wir empfehlen daher die Verwendung von Melamin beschichteten Spanplatten, falls einwandfreie Oberflächen des Gießkörpers gewünscht werden. Als Trennmittel empfehlen wir Trennmittel SE, um ein gutes Entformen zu gewährleisten.

NEUKADUR PN 1611

2 K-PUR-Gießsystem

Universalbindemittel gefüllt, sehr geringer Schwund

altropol

Lieferform

NEUKADUR PN 1611 Komp. A	1 kg / 20 kg
--------------------------	--------------

NEUKADUR PN 1611 Komp. B	0,16 kg / 3,2 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.

2009-02-12