

NEUKADUR PU 11

Allgemeines	NEUKADUR PU 11 ist eine flüssige Zweikomponenten-Polyurethan-Formenbaumasse, die nach der Aushärtung einen elastischen gummiartigen Formstoff mit geringem linearen Schwund ergibt. Auf Grund der guten Fließeigenschaften entweichen eingerührte Luftblasen bis zum Angelieren fast vollständig.
Mischungsverhältnis:	100 Gew.-Teile NEUKADUR PU 11 15 Gew.-Teile NEUKADUR Härter PU 11
Einsatzgebiete	Aufgrund der gummiartigen Elastizität des Formenmaterials ergibt sich für NEUKADUR PU 11 ein sehr vielseitiges und weitreichendes Anwendungsgebiet in den verschiedensten Bereichen von Technik, Wissenschaft, Kunst und Handwerk. Herstellung von elastischen Negativformen für die Fertigung von Formteilen aus Gips, Beton, Reaktionsharzen und Wachs mit untergriffigen, strukturierten Oberflächen. Zur Herstellung von elastischen Vakuumtüchern mit eingebauten Nylon-Stretchgewebe.
Verarbeitung	NEUKADUR PU 11 und NEUKADUR Härter PU 11 werden möglichst blasenfrei bis zur Schlierenfreiheit homogen vermischt. Das Mischungsverhältnis ist streng einzuhalten. Die Stützschaalen und Positivmodelle müssen glatte riefen- und porenfreie Oberflächen aufweisen. Poröse und saugende Formoberflächen, z. B. Hartschaum, Holz, Beton oder Gips sind vorher poren dicht zu versiegeln. Dieses ist zu empfehlen, damit das später aufzubringende Trennmittel nicht in die Kapillaren der Formoberfläche eindringt. Wir empfehlen NEUKADUR Trennmittel SE, NEUKADUR Trennmittel N oder NEUKADUR Trennwachs TW. Die beiden Komponenten und der abzuformende Körper mit Stützform sollten eine Mindesttemperatur von ca. 20 °C haben. Bei niedrigen Temperaturen härtet die Masse einwandfrei aus, jedoch wird das Material dickflüssig und die anschließende Entlüftung wesentlich erschwert. Bei der Verarbeitung sollte ferner darauf geachtet werden, daß die Masse langsam in die zu vergießende Form einzufüllen ist, damit möglichst wenig Luft eingeschlossen wird und diese innerhalb der offenen Gelzeit so vollständig wie möglich entweichen kann. Wegen der oft vielfältigen unterschiedlichen Formkonturen kann ein mehrmaliges Übergießen erforderlich werden.
Verarbeitungszeit	Die Verarbeitungszeit eines Ansatzes ist temperatur- und mengenabhängig und beträgt bei 20 °C und einer Ansatzmenge von 500 g ca. 30 Minuten.
Lieferform	NEUKADUR PU 11 10,0 kg NEUKADUR Härter PU 11 1,5 kg
Lagerfähigkeit	Bei 18 - 25 °C in verschlossenen Originalgebinden 6 Monate.

**NEUKADUR
PU 11****NEUKADUR
Härter PU 11****Eigenschaften im Anlieferungszustand**

Farbe		ockergelb	bernstein
Dichte (20 °C)	g/cm ³	ca. 1,4	ca. 1,2

Eigenschaften der Mischung

Mischungsverhältnis		100 Gew.-Teile	15 Gew.-Teile
Mischviskosität (20 °C)	mPa·s		ca. 9.500
Verarbeitungszeit (20 °C)			
100 g	Minuten		ca. 35
1000 g	Minuten		ca. 25
Härtungszeit (20 °C)	Stunden		ca. 24
Shore A-Härte Entwicklung			
nach 2 Stunden	DIN 53505	Punkte	ca. 18
nach 24 Stunden	DIN 53505	Punkte	40 - 42

Daten des ausgehärteten Produktes - 7 Tage bei RT

Shore A-Härte	DIN 53505	Punkte	45 - 50
Dichte	DIN 53479	g/cm ³	ca. 1,3
Zugfestigkeit	DIN 53455	N/mm ²	ca. 3
Bruchdehnung	DIN 53455	%	ca. 400
Weiterreißfestigkeit	ASTM-624 B	N/mm	ca. 6,6

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.