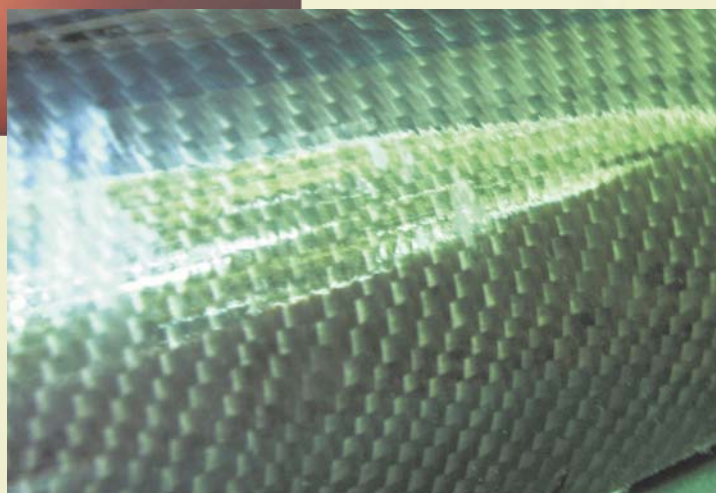
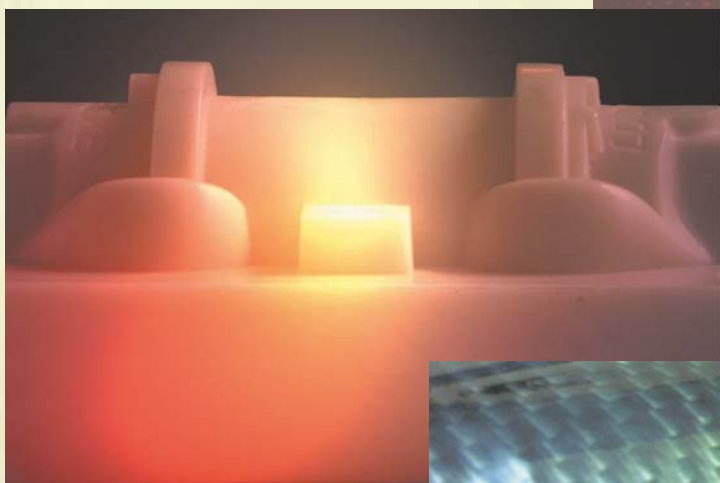
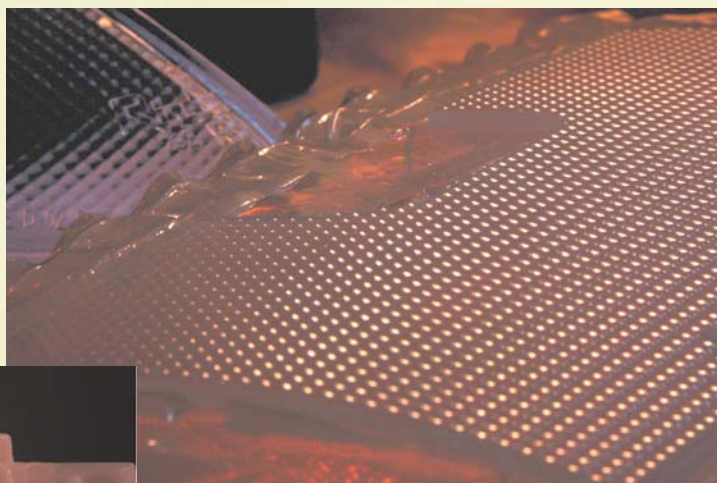


# altropol

## Prototypenbau

Vakuumgießharze  
und RIM-Systeme

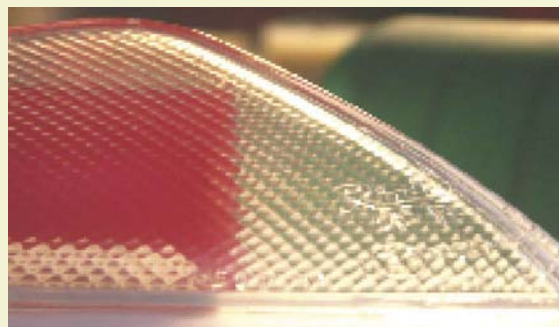


# NEUKADUR Prototyping-Programm

## Vakuummießharze und RIM-Systeme

Die NEUKADUR Prototypen-Gießsysteme zeichnen sich durch besondere Eigenschaften aus:

- ungefüllt, niedrig- bis mittelviskos
- farbneutral oder eingefärbt lieferbar
- schnelle Aushärtung und Entformung
- variable Verarbeitungszeiten möglich
- variable Härteeinstellungen möglich
- thermoplastischer Charakter (PP, ABS, PE, etc.)
- gummiähnlicher Charakter (EPDM)
- hohe Schlagzähigkeit
- hohe Dehnungen



### NEUKADUR ProtoCast

Typ	Härter	Charakter ähnlich	Farbe	MV (Gew.) 100:	Topfzeit Min.	entformbar nach Min.	Härte Shore D	Zug- festigkeit N/mm <sup>2</sup>	Biege- E-Modul N/mm <sup>2</sup>	Schlag- festigkeit KJ/m <sup>2</sup>	HDT °C
100 *	Komp. B 1	PP / ABS	weiß	130	4 - 5	30 - 60	78	42	1.510	20	80
110	PTG 1	ABS	beige	100	4	60 - 90	78	29	1.150	38	75
112	PTG 8	PE / PP	beige	75	2	ca. 15	78	25	460	100	65
113	PTG 4	ABS	beige	100	3	20 - 30	78	48	1.200	31	85
115	PTG 4	ABS	beige oder schwarz	100	3 - 4	30 - 60	82	60	1.750	25	105
116	PTG 1	ABS / PP	beige	100	2 - 3	20 - 30	74	40	1.050	30	80
120	PC 120 B 1 **	ABS / PA	beige oder schwarz	154	6 - 7	30 - 60	84	55	1.500	70	115
134	PC 134 B 1 ***	UV-stabil	transparent	300	15 - 20	ca. 120	80	61	1.450	67	70
140	PC 140 B	ABS	schwarz	133	7	45 - 60 (70 °C)	80	61	2.000	13	140
195	PC 195 B ****	PS	transparent	140	5 - 7	30	80	64	1.900	60	95
225	PC 225 B*****	UV-stabil	transparent	130	7	30 - 45	80	54	2.300	60	95

\* Alternativ steht auch ProtoCast 100-05 mit einer Topfzeit von 5 Minuten oder ProtoCast 100-15 mit einer Topfzeit von 15 Minuten zur Verfügung.

\*\* Alternativ steht auch der Härter NEUKADUR ProtoCast 120 Komp. B 2 zur Verfügung, mit dem eine höhere HDT erreicht wird.

\*\*\* Mit dem Härter NEUKADUR ProtoCast 134 Komp. B 2 beträgt die Verarbeitungszeit ca. 120 Minuten.

\*\*\*\* Durch Abmischen mit PC 195 L kann die Topfzeit auf ca. 10 Minuten eingestellt werden. (s. Einzelmerkblatt)

\*\*\*\*\* Durch Abmischen mit PC 225 L kann die Topfzeit auf 17 - 40 Minuten eingestellt werden. (s. Einzelmerkblatt)

### NEUKADUR ProtoFlex

Typ	Härter	Charakter	Farbe	MV (Gew.) 100:	Topfzeit Min.	entformbar nach	Härte Shore A	Zug- festigkeit N/mm <sup>2</sup>	Zug- dehnung %	Weiterreiß- festigkeit N/mm	HDT °C
110	PTG 1	sehr weich	beige	14	5 - 25*	2 - 24 Std.	20	2,0	1.500	19	50
150	PTG 1	mittelhart	beige	20	5 - 25*	2 - 24 Std.	50	7,0	500	8	80
190	PTG 1	hart	beige	54	5 - 25*	2 - 24 Std.	90	15	150	25	80
HS 50	HS 50 B	mittelhart	gelb, transp.	100	6 - 7	30 - 60 Min.	50	1,8	1.300	14	100
HS 75	HS 75 B	halbhart	gelb, transp.	75	10	30 - 60 Min.	75	6,0	1.900	35	100
HS 90	HS 90 B	hart	gelb, transp.	50	5 - 6	30 - 60 Min.	90	14	1.600	50	120

\* Die NEUKADUR ProtoFlex-Typen 110, 150 und 190 sind in den Topfzeiten 5, 15 und 25 Minuten sowie auch in Schwarz eingefärbt lieferbar.

Zur Einstellung der individuellen Shore A Härte sind die ProtoFlex-Typen entsprechend der separaten Mischtablelle untereinander mischbar.

## NEUKADUR ProtoAmid

Typ	Härter	Farbe	Charakter ähnlich	MV (Gew.) 100:	Topfzeit Min.	entformbar nach Min.	Härte Shore D	Zug- festigkeit N/mm <sup>2</sup>	Biege- E-Modul N/mm <sup>2</sup>	Schlag- festigkeit KJ/m <sup>2</sup>	HDT °C
40	B 2	gelb, transparent	HD-PE	25	15	30 - 60	42	22	185	>150	80
60	B 4	gelb, transparent	HD-PP	40	4	30 - 60	58	20	195	>150	100
70	B 4	bernstein, transparent	PA	50	4	30 - 60	73	36	580	>150	140
80	B 4	bernstein, transparent	PA	55	2,5	20 - 80	80	37	800	42	>150

Für die Produkte der NEUKADUR ProtoAmid-Reihe sind die Härter NEUKADUR ProtoAmid Komp. B 2, B 4 und B 10 erhältlich, mit denen die Topfzeit individuell angepasst werden kann. Zudem lassen sich so besondere Materialeigenschaften darstellen.

## NEUKADUR ProtoRIM

Typ	Härter	Farbe	Charakter ähnlich	MV (Gew.) 100:	Topfzeit Sek. *	entformbar nach Min.	Härte Shore D	Zug- festigkeit N/mm <sup>2</sup>	Biege- E-Modul N/mm <sup>2</sup>	Schlag- festigkeit KJ/m <sup>2</sup>	HDT °C
70 R	70 B	beige oder schwarz	PP / ABS	140	40 - 50	10 - 15	70	20	300	>150	70
100 R	100 B	beige oder schwarz	ABS	80	40 - 50	10 - 15	75 - 80	38	1.000	70	100
111 R	111 B	beige oder schwarz	ABS	100	50 - 60	15 - 20	80	57	1.650	19	100
130 R	130 B	beige oder schwarz	ABS	80	60	15 - 20	75 - 80	40	1.050	45	130
180 R	180 B	beige oder schwarz	ABS	80	35 - 45	10 - 15	75 - 80	34	1.,000	28	180

\* Die Verarbeitungszeiten können mit dem Topfzeitenverlängerer NEUKADUR ProtoRim VZ individuell angepasst werden.

## ProtoSil RTV 2K-Siliconkautschuk

Typ	Härter	Farbe	Härte Shore A	MV (Gew.) 100:	Topfzeit RT Min.	Misch- viskosität mPas	Zug- festigkeit N/mm <sup>2</sup>	Weiterrei- festigkeit N/mm <sup>2</sup>	Zug- dehnung %	HDT °C
230	230 B	farblos translucent	25	10	90	25.000	4,5	20	850	160
240	240 B 1 *	farblos translucent	42	10	80	45.000	5,0	25	700	180
250	250 B	blau	50	10	80	95.000	5,0	5,5	400	200

\* Alternativ steht auch der Vernetzer NEUKADUR ProtoSil RTV 240 Komp. B 2 mit ölendem Charakter zur Verfügung.

## AltroColor PU-Farbpasten

Als Ergänzung zum Prototyping-Programm liefert Altropol auch Farbpasten in Dosierflaschen zu je 500 ml in folgenden Grundfarben:

- AltroColor PU 5001, weiß
- AltroColor PU 5007, grün
- AltroColor PU 5008, feuerrot
- AltroColor PU 5011, zitronengelb
- AltroColor PU 5015, blau
- AltroColor PU 5036, schwarz

Die angegebenen Werte und Eigenschaften sind unverbindlich. Ergänzende Informationen können Sie den Einzelmerkblättern entnehmen.

## **NEUKADUR Epoxidharze**

- Oberflächenharze
- Kupplungspasten
- Vergussmassen
- Gießharze
- Laminierharze / -pasten
- Infusionsharze
- Schaumsysteme
- Epoxidpasten

## **NEUKADUR Polyurethane**

- Schnellgießharze
- Gießharze
- Vergussmassen, hart und flexibel
- Prototypengießharze
- RIM-Harze
- Schaumsysteme
- Altrofloor Bodenbeschichtungssysteme

## **NEUKASIL RTV 2K-Silicone**

- additions- und kondensationsvernetzend
- gießbar / streichbar / high strength
- bis Shore A 65

## **AltroColor Farbpasten-Systeme**

- weichmacher- und lösungsmittelfreie Farbpasten für Epoxidharz- und Polyurethanharz-Systeme
- Pigmentpasten für ölhaltige Holzschutzmittel und Holzlasuren

## **Hilfs- und Füllstoffe**

- metallische und mineralische Füllstoffe
- EP- / PU- / Klebesysteme sowie Verarbeitungshilfen für das Infusionsverfahren
- Becher, Pinsel, Handschuhe
- Glasgewebe
- Trennmittel
- Thixotropiermittel
- Reinigungsmittel
- Wachsplatten
- Polyesterpachtel
- Modellbauplatten
- Modelliermassen

## **NEUKAPOL**

- Polyurethan-Rohstoffe

**Altropol Kunststoff GmbH** · Daimlerstraße 9 · D-23617 Stockelsdorf

Tel: +49 (0) 451 / 4 99 60-0 · Fax: +49 (0) 451 / 4 99 60-20

email: [info@altropol.de](mailto:info@altropol.de) · <http://www.altropol.de> · <http://www.altrocolor.de>