

NEUKADUR VG 3

Epoxid-Vergussmasse
metallisch gefüllt

altropol

Haupteigenschaften

- hart
- abriebfest
- bearbeitbar
- kantenstabil

Anwendungen

- Werkzeug- und Lehrenbau
- Blechumformwerkzeuge
- Tiefzieh- und Streckziehwerkzeuge
- Gießereieinrichtungen und -modelle

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

				NEUKADUR VG 3	NEUKADUR Härter VG 3
Farbe				schwarz	bernstein
Dichte 20 °C	g/cm ³			2,7	0,95
Viskosität 20°C	mPas			150.000	4.000

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischungsverhältnis	Gew. Teile			100	20
Mischviskosität	mPas				17.000
Verarbeitungszeit	(1000g) Minuten				130
Härtungszeit	Stunden				20 - 26
Dichte	g/cm ³				2,4
Härte	Shore D				80
Wärmebeständigkeit	Martens °C				50
Zugfestigkeit	N/mm ²				75 - 80
Bruchdehnung	%				0,7 – 0,8
E-Modul aus Zugversuch	N/mm ²				6.500
Druckfestigkeit	N/mm ²				80 - 90
Kugeldruckhärte “	N/mm ²				160 - 170
Wärmeleitfähigkeit	W/K • m				0,6 – 0,7
Lineare Wärmedehnzahl	10 ⁻⁶ K ⁻¹				35 - 40
linearer Schwund	mm/m				0,1

Verarbeitung

Vor der Zugabe des Härters ist die Harzkomponente vor Gebrauch gut aufzurühren, da sich bei längerer Lagerung die Füllstoffe absetzen können. Die Füllstoffe sind jedoch in jedem Fall gut aufrührbar. Nach Zugabe und Vermischen des Härters mit dem Harz soll die Reaktionsmasse vor dem Verguss noch 5 - 15 Minuten stehen bleiben, damit die eingerührte Luft entweichen kann.

NEUKADUR VG 3

Epoxid-Vergussmasse
metallisch gefüllt

altropol

Sofern feine Konturen abgeformt werden sollen, ist es vor dem Ausgießen empfehlenswert, mit einem kurzborstigen Pinsel das Gießharz / Härtergemisch vorzustreichen. Das Gießharz ist immer langsam in die tiefste Stelle der Form einzugießen. Durch gleichmäßiges Eingießen können Lufteinschlüsse vermieden werden. In einem Arbeitsgang können folgende Schichtdicken vergossen werden:

- bei metallischem, gut wärmeableitendem Untergrund (z.B. Frontguss auf Metallkernen) 20 - 25 mm
- bei weniger wärmeableitendem Untergrund max. 15 mm

Lieferform

NEUKADUR VG 3	12 kg
NEUKADUR Härter VG 3	2,4 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 Etiketten 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. Stand 2008-02-20