

NEUKADUR VG ALU

Epoxid-Vergussmasse
Aluminium gefüllt

altropol

Haupteigenschaften

- hart
- wärmebeständig
- bearbeitbar

Anwendungen

- Werkzeugbau im Frontschichtguss
- Vakuum-Tiefziehformen
- Schäumformen
- Gießereieinrichtungen

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

| | | NEUKADUR VG ALU | NEUKADUR Härter VG L | NEUKADUR Härter T 39 | NEUKADUR Härter 163 |
|-----------------|-------------------|--------------------|-------------------------|-------------------------|------------------------|
| Farbe | | grau | gelblich | gelblich | |
| Dichte 20 °C | g/cm ³ | 1,8 | 0,95 | 0,95 | |
| Viskosität 20°C | mPas | 60.000 | 150 | 100 | |

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

| Mischungsverhältnis | Gew. Teile | 100 | 10 | 8 | 15 |
|-----------------------------|----------------------------------|-----|---------|---------|---------|
| Mischviskosität | mPas | | 10.000 | 12.000 | * |
| Verarbeitungszeit | (1000g) Minuten | | 180 | 85 | 9 |
| Härtungszeit | Stunden | | 36 - 48 | 36 - 48 | 2 - 4 |
| Dichte | g/cm ³ | | 1,7 | 1,7 | * |
| Härte | Shore D | | 84 | 86 | 70 |
| Wärmebeständigkeit | Martens °C | | 100 | 96 | * |
| Zugfestigkeit | N/mm ² | | * | * | * |
| Bruchdehnung | % | | 0,3 | 1,4 | * |
| E-Modul aus Biegeversuch | N/mm ² | | 4.300 | 9.000 | * |
| Druckfestigkeit | N/mm ² | | * | * | * |
| Wärmeleitfähigkeit | W/K • m | | 0,65 | 0,65 | 0,65 |
| lineare Wärmedehnzahl | 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | | 35 - 40 | 35 - 40 | 35 - 40 |
| linearer Schwund | mm/m | | 0,1 | 0,04 | * |

Verarbeitungsbedingungen

Vor jeder Entnahme ist die Harzkomponente gründlich aufzurühren, da die Möglichkeit des Füllstoffabsetzens besteht. Eine behutsame aber zugleich intensive Einmischung der Härterkomponente gewährleistet eine optimale Benetzung und vermeidet Luftporen. Es empfiehlt sich, die angemischte Gießharzmasse vor dem Verguss 10 – 15 Minuten ruhen zu lassen, damit evtl. eingearbeitete Luft entweichen kann. Die Verarbeitungszeit ist abhängig von der Temperatur und der Ansatzmenge.

NEUKADUR VG ALU

Epoxid-Vergussmasse
Aluminium gefüllt

altropol

Lieferform

| | |
|----------------------|--------|
| NEUKADUR VG ALU | 10 kg |
| NEUKADUR Härter VG L | 1,0 kg |
| NEUKADUR Härter T 39 | 0,8 kg |
| NEUKADUR Härter 163 | 0,5 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. NEUKADUR® Härter T 39 kristallisiert bei Temperaturen unter 15 °C. Durch Erwärmen auf ca. 40 °C verflüssigt sich dieser wieder, ohne Veränderung der Eigenschaften.

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.
