

NEUKADUR VG SP 5

Epoxid-Vergussmasse
mineralisch / metallisch gefüllt

altropol

Haupteigenschaften

- hart
- abriebfest
- bearbeitbar
- hoch wärmebeständig

Anwendungen

- Herstellung von Spritzgussformen
- hochbelastbare Vakuumformen

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

			NEUKADUR VG SP 5	NEUKADUR Härter VG SP 5
Farbe			schwarz	transparent
Dichte 20 °C	g/cm ³		2,8	0,9
Viskosität 20°C	mPas		400.000	150

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	6
Mischviskosität	mPas			20.000
Verarbeitungszeit	(1000g) Minuten			160 - 180
Härtungszeit	Stunden			24 - 48
Dichte	g/cm ³			2,7
Härte	Shore D			90
Wärmebeständigkeit	Martens °C			150
Zugfestigkeit	N/mm ²			50
Bruchdehnung	%			0,3 – 0,4
E-Modul aus Zugversuch	N/mm ²			9.800
Druckfestigkeit	N/mm ²			180
Wärmeleitfähigkeit	W/K · m			0,7
lineare Wärmedehnzahl (ohne Füllstoff Alu)	10 ⁻⁶ K ⁻¹			35
lineare Wärmedehnzahl (mit Füllstoff Alu)	10 ⁻⁶ K ⁻¹			30
linearer Schwund	mm/m			0,1

Verarbeitungsbedingungen

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

NEUKADUR VG SP 5

Epoxid-Vergussmasse
mineralisch / metallisch gefüllt

altropol

Hinterfüllung bzw. Kernherstellung: das NEUKADUR VG SP 5 - System lässt sich mit Aluminiumfüllstoff z.B. Aluminiumgrieß MR 7 (Rundkorn 1-2 mm) oder Aluminium-Sprühgrieß K 12 (spratzig 0,6-1,2 mm) zur Herstellung einer gießfähigen / stampffähigen Masse anfüllen.

Gewichtsverhältnis 1 : 0,6 - 0,8 = gießfähig
Gewichtsverhältnis 1 : 0,8 - 1,0 = stampffähig

Nach Aushärtung bei Raumtemperatur befindet sich der Formstoff in einer Sprödphase. Die Entformung soll vorzugsweise nach 48 Std. erfolgen. Eine anschließende Temperung muss erfolgen. Folgender Zyklus wird dafür vorgeschlagen:

4 Std. bei 40 °C anschließend je 2 Std. bei 60 / 80 / 120 / 150 °C

Lieferform

NEUKADUR VG SP 5	10 kg
NEUKADUR Härter VG SP 5	0,6 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 VG SP 5 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.

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 2008-02-15