

NEUKADUR ProtoCast 103 Komp. A/B

Polyurethan-Gießmasse

schlagzäh, niedrigviskos, weiß transluzent aushärtend

altropol

Haupteigenschaften

- sehr gute Fließfähigkeit
- sehr schlagzäh
- sehr gut einfärbbar, auch in schwarz
- hohe HDT
- weiß transluzent aushärtend

Anwendungen

- Formen und Modelle aller Art
- Prototypenbau

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR ProtoCast 103 Komponente A	NEUKADUR ProtoCast 103 Komponente B	
Farbe		leicht gelblich	leicht gelblich	
Dichte 20 °C	g/cm ³	1,09	1,16	
Viskosität 25°C	mPas	650	350	

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

				Lagerung 2 Stunden 70 °C
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	200	
Mischviskosität	mPas		450	
Mischdichte 20 °C	g/cm ³		1,15	
Verarbeitungszeit 25 °C	Minuten		4	
Entformzeit 70 °C	Minuten		30 - 45	
Farbe ausgehärtet			weiß transluzent	
Shore D Härte	DIN 53505			80
Zugfestigkeit [MPa]	DIN 53455			68
Zugdehnung [%]	DIN 53455			16
Biegefestigkeit [MPa]	DIN 53452			92
Biege E Modul [MPa]	DIN 53457			2350
Schlagfestigkeit [KJ/m ²]	DIN 51230			> 30
Wärmeformbest. [°C]	HDT			100
Schrumpf	%			0,3

Verarbeitungsbedingungen

NEUKADUR ProtoCast 103 Komponente A muss vor der Verarbeitung gut homogenisiert werden. Die Behälter sind nach jeder Entnahme sorgfältig dicht zu verschließen. Nach 30 – 60 Minuten hat das ausgehärtete Material noch nicht seine volle Schlagzähigkeit (die wird erst nach ca. 1 - 2 Stunden bei 70 °C erreicht), so dass ein vorsichtiges Entformen, vor allem bei dünnen Teilen, erfolgen sollte. Wir empfehlen ProtoCast 103 Komp. A/B in 70 °C vorgewärmte Formen zu gießen (z. B. aus ProtoSil RTV 240) und vor der Entformung mindestens 1 Stunde bei 70 °C zu tempern. Empfohlene Gießdicke: bis max. 5 mm

Wir empfehlen weiterhin, NEUKADUR ProtoCast 103 Komp. A 15 Minuten bei höchstmöglichem Vakuum zu evakuieren, dann auf 20 – 25 mbar zu entspannen, bevor NEUKADUR ProtoCast 103 Komp. B

NEUKADUR ProtoCast 103 Komp. A/B

Polyurethan-Gießmasse

schlagzäh, niedrigviskos, weiß transluzent aushärtend

altropol

zudosiert wird. Bei < 20 mbar kann es zu starkem Schäumen beim Zusammengießen beider Komponenten kommen. NEUKADUR ProtoCast 103 Komp. A kann vorher auch auf z. B. 40 ° C erwärmt werden, dann reichen ca. 10 Minuten Evakuierung aus.

Es ist auch möglich, ProtoCast 103 Komp. B (größere Menge) unter Vakuum und unter Rühren zu evakuieren und die Komp. A (kleinere Menge) in die Komp. B zu dosieren. Dies kann ein zu starkes Schäumen der B Komponente bei < 5 mbar unterbinden und verhindert möglicherweise ein starkes Schäumen beim Zusammengießen von Komp. A und Komp. B.

Sollten Gießteile mit höherer Schichtdicke als 5 mm hergestellt werden, dann empfehlen wir, NEUKADUR ProtoCast 103 Komp. A mit dem Topfzeitverzögerer NEUKADUR ProtoCast 103 VZ abzumischen oder bei größeren Teilen nur mit ProtoCast 103 VZ/ProtoCast 103 Komp. B zu arbeiten. Das Mischungsverhältnis des ProtoCast 103 VZ mit ProtoCast 103 Komp. B beträgt ebenfalls 100 : 200. Die Topfzeit des ProtoCast 103 VZ mit ProtoCast 103 Komp. B beträgt ca. 8 Minuten bei 20 °C. Hierdurch wird der Schwund minimiert, aber auch die Entformzeit verlängert.

Sollten Gießteile mit niedrigerer Schichtdicke als 1 mm hergestellt werden, dann empfehlen wir den Zusatz unseres Katalysators UL 1 % oder UL 10 %. Durch den Zusatz von z. B. 0,1 % des Katalysators UL 1 % zur Mischung verkürzt sich die Topfzeit um ca. 1 Minute, aber die Entformzeit wird signifikant verkürzt. Der Katalysator sollte in die Komponente A eingemischt werden.

NEUKADUR ProtoCast 103 Handverguss: NEUKADUR ProtoCast 103 Komp. A ist sehr feuchtigkeitsempfindlich. Sollten ProtoCast 103 Komp. A/B im Handverguss verarbeitet werden, dann empfehlen wir, in die Komp. A 5 – 10 % Zeolith-Paste als 3. Komponente einzurühren, bevor NEUKADUR ProtoCast 103 Komp. B zudosiert wird.

Lieferform

NEUKADUR ProtoCast 103 Komp. A 1,0 kg; 5 kg

NEUKADUR ProtoCast 103 Komp. B 1,0 kg; 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.

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 2010-10-19