

NEUKADUR ProtoFlex HS 75
2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem
Elastomer

altropol

Haupteigenschaften

- mittelviskos
- hand- und maschinenverarbeitbar
- schnell härtend
- Topfzeit individuell einstellbar

Anwendungen

- Prototypenbau
- Herstellung technischer Teile
- Kleinserienfertigung

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR ProtoFlex HS 75 Komp. A	NEUKADUR ProtoFlex HS 75 Komp. B
Farbe		neutral	transparent gelb
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	75
Dichte (20 °C)	g/cm ³	1,00	1,20
Viskosität (25 °C)	mPa·s	2.200	1.800

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		2.100
Verarbeitungszeit (20 °C)	Minuten		10*
Entformzeit (70 °C)	Minuten		60
Härte	Shore A	DIN 53505	75
Farbe			gelblich

*ProtoFlex HS 75 L = ca. 30 Minuten

Mechanische Werte (ca. Werte nach 1 d RT + 4h 80 °C)

Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	6
Zugdehnung	%	DIN 53455	1.900
Weiterreißfestigkeit	N/mm	DIN 53515	35
Wärmeformbeständigkeit	°C	HDT	95
Lineare Maßänderung (nach Lagerung 4 h 80 °C und 1 Jahr RT)	%	500 x 50 x 10 mm	1,1

RT = Raumtemperatur

Verarbeitungshinweise

Gießform bzw. Werkzeug auf 70 °C vorwärmen und 15 - 30 Minuten unter vollem Vakuum entlüften.

Komp. A und Komp. B unter vollem Vakuum ca. 90 Sekunden vermischen. Das Vakuum zum Vergießen auf ca. 80 - 100 mbar reduzieren.

Die angegebenen mechanischen Werte werden nur nach oben beschriebener Temperatur erreicht. Die Topfzeit verkürzt sich bei Erwärmung.

NEUKADUR ProtoFlex HS 75

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem
Elastomer

altropol

Die Topfzeit von NEUKADUR ProtoFlex HS 75 lässt sich durch Zugabe des Topfzeitverzögerers NEUKADUR ProtoFlex HS 75 L individuell verlängern. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie auf Wunsch von unseren Anwendungstechnikern.

Gew. Anteil NEUKADUR ProtoFlex HS 75 Komp. A	Gew. Anteil NEUKADUR ProtoFlex HS 75 L	Gew. Anteil NEUKADUR ProtoFlex HS 75 Komp. B	Topfzeit (min)	Entformzeit (min)
75	25	75	15	45 - 90
50	50	75	20	60 - 120

Trennmittel finden Sie auf unserer Homepage unter <http://www.altropol.de/produkte/weitere-produkte/trennmittel>

NEUKADUR ProtoFlex HS 75 lässt sich auch einfärben. Hierzu empfehlen wir die Verwendung unserer AltroColor Farbpasten, die in allen gängigen Grundfarben lieferbar sind.

Farben anderer Hersteller sollten vor ihrer Verwendung auf Eignung geprüft werden.

Lieferform

NEUKADUR ProtoFlex HS 75 Komp. A	1 kg	5 kg
NEUKADUR ProtoFlex HS 75 Komp. B	3,75 kg	
NEUKADUR ProtoFlex HS 75 L	* 100 kg = Mindestabnahmemenge	

Lagerung

Wir empfehlen, das Material in fest verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 20 - 25 °C zu lagern. Bei entsprechender Lagerung kann das Material innerhalb der auf den Etiketten angegebenen Haltbarkeit verwendet werden.

Vorsichtsmaßnahmen

Anhand der aktuellen Sicherheitsdatenblätter, welche physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsbezogene Daten enthalten, kann sich der Anwender über die sichere Handhabung und Lagerung der Produkte informieren.

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.

• 2024-10-29.6 / 12 / LW-W •

• www.altropol.de •

• Altropol Kunststoff GmbH • Rudolf-Diesel-Straße 9 - 13 • D-23617 Stockelsdorf • Tel. +49 (0)451-499 60-0 •
• Fax. +49 (0)451-499 60-20 • E - Mail: info@altropol.de •