

NEUKADUR PN 9105

Elastomeres Gießharz für den Formenbau
Shore A 40 / A 55

altropol

Haupteigenschaften

- wenig feuchtigkeitsempfindlich
- weich, hohe Bruchdehnung
- sehr hohe Weiterreißfestigkeit und Dehnung
- ausgezeichnete Rückprallelastizität
- mit Härter NEUKADUR PN 9113 gelb mod. 2 Komp. B für Shore-Härte A 40
- mit Härter NEUKADUR PN 9160 Komp. B für Shore-Härte A 55
- sehr geringe Maßänderung
- einfärbbar mit AltroColor Farbpasten

Anwendungen

- gießen flexibler Formen für die Beton, Keramik- und Gipsverarbeitung
- Formen zum Schäumen und Gießen komplizierter Formteile
- Herstellung elastischer, flexibler Formstoffe und Bauteile

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR PN 9105 Komp. A	NEUKADUR PN 9113 gelb mod. 2 Komp. B	NEUKADUR PN 9160 Komp. B
Farbe		gelb transparent	gelb	neutral (beige)
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	90 50	100 -	- 100
Dichte (20 °C)	g/cm ³	1,05	1,03	1,42
Viskosität (25 °C)	mPa·s	6.500	500	2.200

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischviskosität (25 °C)	mPa·s	1.900	3.700
Verarbeitungszeit (RT, 500 g)	Minuten	30	20
Entformzeit (RT)	Stunden	24	24
Aushärtezeit (RT)	Tage	3 - 5	5

Mechanische Werte (ca. Werte)

Farbe			gelb	neutral (beige)
Dichte	g/cm ³	DIN 53479	1,04	1,30
Härte	Shore A	DIN 53505	40	55
Lineare Maßänderung	%		< 0,10	< 0,10
Weiterreißfestigkeit	N/mm	ASTM D 624 B	*	17
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	*	4
Zugdehnung	%	DIN 53455	*	670
Rückprallelastizität	%	DIN 53512	*	62

* in Arbeit

RT = Raumtemperatur

Wichtiger Hinweis: die Komp. A ist bei diesem System das Isocyanat.

Verarbeitungshinweise

NEUKADUR PN 9105 Komp. A ist kälteempfindlich und kann bei Temperaturen unter +15 °C kristallisieren.

Dieser Vorgang ist bei 30 - 60 °C reversibel.

Vor Gebrauch NEUKADUR PN 9113 gelb mod. 2 Komp. B/NEUKADUR PN 9160 Komp. B gut homogenisieren.

NEUKADUR PN 9105

Elastomeres Gießharz für den Formenbau
Shore A 40 / A 55

altropol

Beide Komponenten bei Raumtemperatur (ca. 23 °C) entsprechend dem angegebenen Mischungsverhältnis miteinander gut vermischen (ein Umtopfen hilft Mischfehler zu vermeiden) und in einem dünnen Strahl vergießen. Das Material sollte mindestens 24 Stunden bei ca. 23 °C aushärten, bevor entformt wird. Das Aushärten bei einer Temperatur unter 23 °C sollte vermieden werden. Das Material sollte frühestens nach 3 Tagen, besser nach 5 Tagen Aushärtezeit bei Raumtemperatur als Gießereimodell verwendet werden, da erst nach dieser Zeit die sehr guten Elastomereigenschaften erreicht werden.

Bei NEUKADUR PN 9105 Komp. A/NEUKADUR PN 9113 gelb mod. 2 Komp. B/NEUKADUR PN 9160 Komp. B handelt es sich um Entwicklungsprodukte, über die noch keine abschließenden Erfahrungen vorliegen.

Vor dem Vergießen sicherstellen, dass Teile und Formen frei von Feuchtigkeit und nicht abgelüftetem Trennmittel sind.

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

Lieferform

NEUKADUR PN 9105 Komp. A	1 kg	5 kg	25 kg	
NEUKADUR PN 9113 gelb mod. 2 Komp. B	1 kg	5 kg	25 kg	
NEUKADUR PN 9160 Komp. B	1 kg	5 kg	10 kg	25 kg

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 (die ersten 2 Ziffern der Chargen-Nr. ergeben die Woche, die 3. Ziffer das Jahr).

Vorsichtsmaßnahmen

Anhand der aktuellen Sicherheitsdatenblätter, welche physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsbezogenen 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.

• 2018-01-23.5 / 3 / 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 •