

NEUKADUR PN 9100

2 K-PUR Gießelastomer
Shore A 85

altropol

Haupteigenschaften

- hohe Dehnung
- sehr hohe Rückstellkraft
- sehr gute Fließigenschaften
- sehr gute Weiterreißfestigkeit
- sehr gute Abriebbeständigkeit
- sehr gute Rückprallelastizität

Anwendungen

- Prototypenbau
- Herstellung technischer Teile
- Formen und Modelle aller Art
- Laufrollen

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR PN 9100 Komp. A	NEUKADUR PN 9100 Komp. B
Farbe		gelblich	gelb - braun
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	9
Dichte (20 °C)	g/cm ³	1,05	1,20
Viskosität (70 °C)	mPa·s	1.400	600 (RT*)
Viskosität (40 °C)	mPa·s	5.800	600 (RT*)
Viskosität (20 °C)	mPa·s	fest	600 (RT*)

* RT = Raumtemperatur

Eigenschaften der Mischung bei 23 °C (ca. Werte)

Farbe**			gelb transparent
Mischviskosität (70 °C)	mPa·s		1.300
Mischviskosität (40 °C)	mPa·s		5.500
Dichte	g/cm ³	DIN 53479	1,08
Härte nach Temperung 20 Stunden bei 100 °C	Shore A	DIN 53505	85
Verarbeitungszeit Komp. A auf 40 °C vorgewärmt	(100 g) Minuten		15
Entformzeit (70 °C)	Minuten		60
Entformzeit (100 °C)	Minuten		30
Temperung (100 °C)	Stunden		20

** mit den Tinten Altrocolor INK (z. B. rot) einfärbbar

Mechanische Werte nach 1 Woche Lagerung bei Raumtemperatur (ca. Werte)

Zugdehnung	%	DIN 53455	520
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	14
Weiterreißfestigkeit	N/mm	ASTM D 624	90
Rückprallelastizität	%	DIN 53512	64
Lineare Maßänderung	%	500 x 50 x 5 mm	*

* in Arbeit

Verarbeitungshinweise

Achtung, die Komp. A ist bei diesem System das Isocyanat.

Verarbeitung in einer Vakuum-Gießanlage oder in einer 2K-Gießmaschine:

NEUKADUR PN 9100 Komp. A ist kälteempfindlich und kann bei Temperaturen unter +25 °C kristallisieren.

Dieser Vorgang ist bei 30 - 60 °C reversibel.

NEUKADUR PN 9100

2 K-PUR Gießelastomer
Shore A 85

altropol

Vor Gebrauch NEUKADUR PN 9100 Komp. A auf 40 °C vorwärmen und gut homogenisieren (Komp. B braucht nicht auf 40 °C vorgewärmt zu werden). Wenn das Material in 70 °C oder 100 °C heiße Formen gegossen wird, können die Gießteile relativ schnell entformt werden. Ein Nachtempern bei 100 °C (ca. 20 Stunden) wird dringend empfohlen, um die hohen mechanischen Kenndaten zu erreichen.

Verguss ohne Vakuum bzw. ohne Gießmaschine:

NEUKADUR PN 9100 Komp. A auf ca. 40 °C (70 °C ist auch möglich) vorwärmen und dann beide Komponenten entsprechend dem angegebenen Mischungsverhältnis miteinander gut vermischen (ein Umtopfen hilft, Mischfehler zu vermeiden und die Blasenbildung zu reduzieren) und in einem dünnen Strahl vergießen. Es ist nahezu unmöglich, auf diesem Wege völlig blasenfreie Gießteile herzustellen. Hier wird empfohlen ggf. mit deckenden Farben zu arbeiten (z. B. Altrocolor 5000er Serie). Das Material sollte dann mindestens 60 Minuten bei 70 °C, besser 100 °C in der Form bleiben, bevor entformt wird. Das Aushärten bei einer Temperatur unter 40 °C sollte vermieden werden.

Ein Nachtempern bei 100 °C (ca. 20 Stunden) wird dringend empfohlen, um die hohen mechanischen Kenndaten zu erreichen.

Bei NEUKADUR PN 9100 Komp. A/B handelt es sich um ein Entwicklungsprodukt, über das 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 9100 Komp. A	auf Anfrage
NEUKADUR PN 9100 Komp. B	auf Anfrage

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).

Wir empfehlen dringend nach einer Teilentnahme des NEUKADUR PN 9100 Komp. A, das Material dann mit trockenem Stickstoff zu überlagern.

Auch in den Vorratsbehältern einer 2K Gießmaschine empfehlen wir die Abdeckung der NEUKADUR PN 9100 Komp. A mit trockenem Stickstoff.

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.

• 2019-12-06.4 / 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 •