NEUKADUR ProtoAmid 80 technisch

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem

PA 6

altropol

Haupteigenschaften

- Eigenschaften ähnlich PA 6
- mittelviskos
- hand- und maschinenverarbeitbar
- sehr hohe Schlagzähigkeit
- sehr hohe Wärmeformbeständigkeit

Anwendungen

- Prototypenbau
- Herstellung technischer Teile
- Kleinserienfertigung

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR ProtoAmid 80 technisch	NEUKADUR ProtoAmid 80 Komp. B 4 technisch	NEUKADUR ProtoAmid 80 Komp. B10 technisch
Farbe		transparent bernstein	transparent braun	transparent farblos
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	55	60
Dichte (20 °C)	g/cm^3	1,00	1,17	1,15
Viskosität (25 °C)	mPa·s	7.000	400	700

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Farbe			transparent bernstein	transparent bernstein
Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		2.200	3.100
Härte	Shore D	DIN 53505	78	78
Verarbeitungszeit (RT)	Minuten		2,5	10
Entformzeit (70 °C)	Minuten		20 - 30	60 - 90

Mechanische Werte des ausgehärteten Produktes nach 5 stündiger Temperung bei 100 ° C (ca. Werte)

Zugdehnung	%	DIN 53455	33	37
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	36	33
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	59	50
Biegedehnung	%	DIN 53452	18	16
Biege-E-Modul	MPa	DIN 53457	800	650
Schlagfestigkeit	KJ/m²	DIN 51230	42	75
Wärmeformbeständigkeit	°C	HDT	>120	>120
Lineare Maßänderung	%	500 x 50 x 3 mm	1,3	2,3

RT = Raumtemperatur

Verarbeitungshinweise

NEUKADUR ProtoAmid 80 technisch neigt zur Kristallisation und muss dann vor der Verarbeitung bei ca. 90 – 105 °C aufgeschmolzen und homogenisiert werden.

Vor Gebrauch muss ProtoAmid 80 technisch gut homogenisiert werden. Gießform/Werkzeug auf 70 °C vorwärmen. ProtoAmid 80 technisch vor der Verarbeitung 5 – 10 Minuten unter vollem Vakuum entlüften und danach Harz und den gewünschten Härter entsprechend dem Mischungsverhältnis miteinander gut vermischen. Das Vakuum zum Vergießen auf ca. 50 mbar reduzieren.

Die Kombination ProtoAmid 80 technisch / Komp. B 10 technisch kann auch ohne Vakuum verarbeitet werden. Die Wärmeformbeständigkeit mit dem Härter Komp. B 10 technisch liegt ca. 30 °C unter den anderen Härtern.

Die angegebenen mechanischen Werte werden nur nach oben beschriebener Temperung erreicht. Alternativ ist auch noch der Härter ProtoAmid Komp. B 2 technisch erhältlich, mit dem nochmals verbesserte mechanische und chemische Beständigkeiten erzielt werden können. Zum Vergießen mit ProtoAmid Komp. B 2 technisch oder B 4 technisch empfehlen wir die Verwendung einer Druckdifferenzeinrichtung.

Durch anschließende Stufentemperung (8 h 100 °C, 8 h 120 °C, 8 h 140 °C) kann die Wärmestandfestigkeit signifikant gesteigert werden (> 150 °C).

Lieferform

NEUKADUR ProtoAmid 80 technisch	1 kg	5 kg
NEUKADUR ProtoAmid Komp. B 4 technisch	0,55 kg	2,75 kg
NEUKADUR ProtoAmid Komp. B 10 technisch	0,60 kg	3,00 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 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.
• 2018-09-07.2 / 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 •