NEUKADUR ProtoCast 120 GF

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem (Glasfaser gefüllt)
PA / ABS

altropol

Haupteigenschaften

- Eigenschaften ähnlich PA /ABS
- relativ niedrigviskos
- hohe Wärmeformbeständigkeit
- hohe Schlagzähigkeit
- hoher E-Modul

Anwendungen

- Prototypenbau
- Kleinserienfertigung
- Herstellung techn. Teile

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR ProtoCast 120 GF Komp. A	NEUKADUR ProtoCast 120 Komp. B 1	NEUKADUR ProtoCast 120 Komp. B 2
Farbe		schwarz	transparent farblos	transparent farblos
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	80	100	100
Dichte (20 °C)	g/cm³	1,32	1,20	1,20
Viskosität (25 °C)	mPa·s	1.500	1.800	800

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		1.600	1.200
Verarbeitungszeit (RT, 100g)	Minuten		6	6
Entformzeit (70 °C)	Minuten		60	60
Härte	Shore D	DIN 53505	80	80
Farbe			schwarz	schwarz

* RT = Raumtemperatur

Eigenschaften des ausgehärteten Produktes nach 1 h 80 °C/1 h 100 °C/2 h 110 °C (ca. Werte)

Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	47	52
Zugdehnung	%	DIN 53455	3,5	3
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	85	91
Biegedehnung	%	DIN 53452	6	5
E-Modul aus Biegeversuch	MPa	DIN 53457	2.100	2.400
Schlagfestigkeit	KJ/m²	DIN 51230	85	60
Wärmeformbeständigkeit	°C	HDT	110	130
Lineare Maßänderung (1 h 80°C + 1 h 100° C)	%	500 x 50 x 3 mm	0,3	0,25

Verarbeitungshinweise

Vor Gebrauch muss NEUKADUR ProtoCast 120 GF Komp. A gut homogenisiert werden. Gießform / Werkzeug auf 70°C, Komp. A auf ca. 40°C vorwärmen. Komponente A ca. 15-20 Minuten unter vollem Vakuum entlüften und danach beide Komponenten entsprechend dem Mischungsverhältnis miteinander gut vermischen.
Das Vakuum zum Vergießen auf ca. 100mbar reduzieren. Die angegebenen mechanischen Werte werden nur nach oben beschriebener Temperung erreicht.
Um eine Wärmestandfestigkeit von 110 - 130 °C zu erreichen, sollten folgende Temperschritte durchgeführt werden:
1 h bei 80 °C, 1 h bei 100 °C und 2 h bei 110 °C.

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

Lieferform

NEUKADUR ProtoCast 120 GF Komp. A	0,8 kg	4,8 kg
NEUKADUR ProtoCast 120 Komp. B1	1 kg	6 kg
NEUKADUR ProtoCast 120 Komp. B2	1 kg	6 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.
• 2024-07-26.4 / 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 •