

altropol

RTV 2 K Silicone

Kondensationsysteme
Additionssysteme



NEUKASIL RTV Silicone

Bestechende Reproduktionsgenauigkeit, hohe Elastizität, leichte Verarbeitbarkeit und sehr gute Trenneigenschaften sind nur einige der herausragenden Eigenschaften von NEUKASIL RTV Siliconen. Sie sind daher ein idealer Formenbauwerkstoff. Jahrelange Erfahrungen, modernste Produktionsanlagen und hochwertige Rohstoffe schaffen einzigartige Produkte, die exakt auf die Anforderungen der Praxis abgestimmt sind. Altropol bietet sowohl kondensations- als auch additionsvernetzende Systeme, vom Silicongel bis zum zähelastischen Gummi.

Die NEUKASIL RTV 2 K-Silikonkautschuk-Systeme sind in zwei verschiedene Typenreihen eingeteilt.

Typenreihe 1 (Kondensationssysteme)

Kondensationsvernetzende Siliconmassen sind die typischen Abformmassen, wenn präzise Wiedergabe des Originals, Langzeitstabilität und hohe Beständigkeit gegenüber Reproduktionsmaterialien, bzw. Gießsystemen gefordert sind. Architektur, künstlerische Gestaltung oder Betonabformung sind nur einige der zahlreichen Anwendungen. Der Vernetzer wird durch den Buchstaben "C" gekennzeichnet. Die Systeme der Typenreihe 1 sind weitgehend unempfindlich gegenüber Vulkanisationsstörungen.

NEUKASIL RTV 2 K-Kondensationssysteme

Produkt	Haupteigenschaften	Anwendungen
RTV 10	<ul style="list-style-type: none">niedrigviskossehr gut fließendhohe Härte (Shore A 50)variable Verarbeitungszeiten	<ul style="list-style-type: none">Formenbaugeeignet für Polyester, Epoxide, WachsVerguss elektrischer Teile
RTV 13	<ul style="list-style-type: none">niedrigviskossehr gut fließendmittlere Härte (Shore A 30)variable Verarbeitungszeiten	<ul style="list-style-type: none">Formenbaugeeignet für Polyester, Epoxide, WachsVerguss elektrischer Teile
RTV 16	<ul style="list-style-type: none">niedrigviskosniedrige Härte (Shore A 20)	<ul style="list-style-type: none">Formenbaugeeignet für Polyester, Epoxide, WachsVerguss elektrischer Teile
RTV 17	<ul style="list-style-type: none">niedrigviskossehr gut fließendhohe Härte (Shore A 65)variable Verarbeitungszeiten	<ul style="list-style-type: none">Formenbaugeeignet für Polyester, Epoxide, WachsVerguss niedrig schmelzender Metalle

NEUKASIL RTV 2 K-Kondensationssysteme - high strength

Produkt	Haupteigenschaften	Anwendungen
RTV 102	<ul style="list-style-type: none">gut fließendthixotropierbarShore A 19	<ul style="list-style-type: none">Formenbaugeeignet für Polyester, Epoxide, Wachsz.B. Betonabformung, Kunstobjekte
RTV 103	<ul style="list-style-type: none">gut fließendthixotropierbarShore A 28	<ul style="list-style-type: none">Formenbaugeeignet für Polyester, Epoxide, Wachsz.B. Betonabformung, Kunstobjekte
RTV 125	<ul style="list-style-type: none">thixotropierbarspezielle Vernetzer mit guter Styrolbeständigkeit bzw. Beständigkeit gegenüber PolyurethanShore A 23	<ul style="list-style-type: none">FormenbauKunstgussspeziell für Polyester und Wachsspeziell für Polyurethan und Epoxidharze
RTV 1703	<ul style="list-style-type: none">gut fließendthixotropierbarShore A 23	<ul style="list-style-type: none">Formenbaugeeignet für Polyester, Epoxide, WachsKunstguss

Typenreihe 2 (Additionssysteme)

Additionsvernetzende Silicone vulkanisieren ohne Abspaltung von Reaktionsprodukten und können so problemlos auch in geschlossenen Formen vergossen werden. Der Vernetzer wird durch ein "A" gekennzeichnet. Bei der Entwicklung standen besonders die einfache Verarbeitung, herausragende Selbsttrenneigenschaft und hohe Produktzuverlässigkeit im Fokus.

altropol

NEUKASIL RTV 2 K-Additionssysteme

Produkt	Haupteigenschaften	Anwendungen
RTV 20	<ul style="list-style-type: none">hohe Härte (Shore A 55)hohe Ein- und Weiterreißfestigkeitvariable Verarbeitungszeiten	<ul style="list-style-type: none">Formenbaugeeignet für Polyester, Epoxide, WachsVerguss elektrischer BauteileTeilefertigung, Prototypen, Beschichtungsmaterial
RTV 22	<ul style="list-style-type: none">Mischungsverhältnis = 1 : 1schnelle Durchhärtung (Shore A 22)thixotropierbar, sehr gut fließendhohe Ein- und Weiterreißfestigkeit	<ul style="list-style-type: none">Formenbau
RTV 22 F	<ul style="list-style-type: none">Mischungsverhältnis = 1 : 1schnelle Durchhärtung (Shore A 21)sehr gut fließendthixotropierbarhohe Ein- und Weiterreißfestigkeit	<ul style="list-style-type: none">allgemeiner FormenbauKörperabformungHerstellung von Formen für Schokolade, Marzipan u. ä.konform mit FDA 21 CFR 117.2600
SN 2888	<ul style="list-style-type: none">Mischungsverhältnis = 1 : 1schnelle Durchhärtung (Shore A 21)sehr gut fließendthixotropierbargute Ein- und Weiterreißfestigkeit	<ul style="list-style-type: none">Formenbau
RTV 23	<ul style="list-style-type: none">variable Härten (Shore A 6 bis 25)variable Verarbeitungszeitensehr gut fließendhohe Ein- und Weiterreißfestigkeit	<ul style="list-style-type: none">geeignet für z.B. Gips, WachsVerguss elektrischer BauteileOrthopädieprodukteBeschichtung von Geweben
RTV 25	<ul style="list-style-type: none">sehr gut fließendhohe Shore A Härte (Shore A 58)	<ul style="list-style-type: none">FormenbauBeschichtung von GewebenEinbett- und Elektroisoliermaterial
RTV 26	<ul style="list-style-type: none">variable Härten (Shore A von 7 bis 28)sehr gut fließendhohe Ein- und Weiterreißfestigkeit	<ul style="list-style-type: none">Herstellung elastischer FormenVerguss elektrischer BauteileOrthopädieprodukteBeschichtung von Geweben
RTV 27	<ul style="list-style-type: none">mittlere Härte (Shore A 45)sehr niedrige Mischviskositätvariable Verarbeitungszeiten	<ul style="list-style-type: none">FormenbauBeschichtung von GewebenEinbett- und Elektroisoliermaterial
RTV 230	<ul style="list-style-type: none">mittlere Härte (Shore A 30)hohe Ein- und Weiterreißfestigkeittransluzent oder rotbraunthixotropierbar	<ul style="list-style-type: none">Formenbau
RTV 245	<ul style="list-style-type: none">Shore Härte A 42sehr gut fließend, transluzentschrumpffreie Vulkanisation bei RT	<ul style="list-style-type: none">insbesondere für PrototypingHerstellung elastischer Formenausgezeichnete Beständigkeit gegen Vakuumgießharze

NEUKASIL RTV 2 K-Additionssysteme

Produkt	Haupteigenschaften	Anwendungen
RTV 29	<ul style="list-style-type: none"> • sehr weiches Silicon (Shore 00 = 30) • sehr niedrige Mischviskosität 	<ul style="list-style-type: none"> • Herstellung von Drucktampons • Beschichtung von Geweben • Orthopädieprodukte
SN 2907	<ul style="list-style-type: none"> • Silicon-Knetmasse • Mischungsverhältnis A : B = 1 : 1 • Shore A 45 • schnelle Durchhärtung • hohe Reproduktionsgenauigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> • Abformung von Objekten • Hilfsmittel im Bereich Composites, wie Druckstempel für Prepreg, Vakuum-Infusion und Naßlaminat
SN 2921	<ul style="list-style-type: none"> • Mischungsverhältnis A : B = 1 : 1 • Shore Härte A 38 - 42 • thixotropierbar • hohe Ein- und Weiterreißfestigkeit • transluzent • schrumpffreie Vulkanisation bei RT 	<ul style="list-style-type: none"> • insbesondere für Prototypen • Herstellung elastischer Formen • gute Beständigkeit gegen Vakuumgießharze
SN 2930	<ul style="list-style-type: none"> • Mischungsverhältnis A : B = 1 : 1 • schnelle Durchhärtung (Shore A 30) • sehr gut fließend • gute Ein- und Weiterreißfestigkeit • thixotropierbar 	<ul style="list-style-type: none"> • Formenbau

NEUKADUR Epoxidharze

- Oberflächenpasten
- Kupplungspasten
- Vergussmassen
- Gießharze
- Laminierharze / -pasten
- Infusionsharze
- Schaumsysteme
- Epoxidpasten

Neukapol

- Polyole auf Basis nachwachsender Rohstoffe

NEUKADUR Polyurethane

- Schnellgießharze
- Gießharze
- Vergussmassen, hart und flexibel
- Prototypengießharze
- RIM-Niederdrucksysteme
- Schaumsysteme

AltroColor Farbpasten-Systeme

- Weichmacher- und lösungsmittelfreie Farbpasten für Epoxidharze-, Polyurethan-Systeme, Polyurea- und Polyaspartic-Systeme

Hilfs- und Füllstoffe

- Metallische und mineralische Füllstoffe
- EP- / PU- / Klebesysteme sowie Verarbeitungshilfen für das Infusionsverfahren
- Becher, Pinsel, Handschuhe
- Glasgewebe
- Trennmittel
- Thixotropiermittel
- Reinigungsmittel
- Polyesterpachtel
- Modellbauplatten
- Modelliermassen



Diese Übersicht beschreibt unsere wichtigsten Standardprodukte. Weitere Informationen zu Produkten entnehmen Sie bitte den technischen Datenblättern, die Sie auch im Internet unter www.altropol.de herunterladen können. Unsere Anwendungstechniker beraten Sie gerne bei Fragen zur Auswahl und Anwendung auch weiterer Altropol-Produkte.



Altropol Kunststoff GmbH · Rudolf-Diesel-Straße 9-13 · D-23617 Stockelsdorf

Tel: +49 (0) 451 / 4 99 60-0 · Fax: +49 (0) 451 / 4 99 60-20

E-Mail: info@altropol.de · www.altropol.de · www.altrocolor.de · www.neukapol.de

