

Haupteigenschaften

- hart
- abriebfest
- bearbeitbar
- kantenstabil

Anwendungen

- Werkzeug- und Lehrenbau
- Blechumformwerkzeuge
- Tiefzieh- und Streckziehwerkzeuge
- Gießereieinrichtungen und -modelle

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR VG 3	NEUKADUR Härter VG 3
Farbe		schwarz	bernstein
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	20
Dichte 20 °C	g/cm ³	2,7	0,95
Viskosität 20 °C	mPa·s	150.000	4.000

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischviskosität	mPa·s		17.000
Verarbeitungszeit (1000 g)	Minuten		130
Härtungszeit	Stunden		24
Dichte	g/cm ³	DIN 53479	2,4
Härte	Shore D	DIN 53505	80

Mechanische Werte des ausgehärteten Produktes (ca. Werte)

Wärmeformbeständigkeit	Martens °C	DIN 53458	50
Zugfestigkeit	N/mm ²	DIN 53455	80
Bruchdehnung	%	DIN 53455	0,8
E-Modul aus Zugversuch	N/mm ²	DIN 53457	6.500
Druckfestigkeit	N/mm ²	DIN 53454	90
Kugeldruckhärte 30"	N/mm ²	DIN 53456	170
Wärmeleitfähigkeit	W/K • m	DIN 52612	0,6
Lineare Wärmedehnzahl	10 ⁻⁶ K ⁻¹	VDE	38
Lineare Maßänderung	mm/m		0,1

Verarbeitungshinweise

Vor der Zugabe des Härters ist die Harzkomponente vor Gebrauch gut aufzurühren, da sich bei längerer Lagerung die Füllstoffe absetzen können. Die Füllstoffe sind jedoch in jedem Fall gut aufrührbar. Nach Zugabe und Vermischen des Härters mit dem Harz soll die Reaktionsmasse vor dem Verguss noch 5 - 15 Minuten stehen bleiben, damit die eingerührte Luft entweichen kann.

Sofern feine Konturen abgeformt werden sollen, ist es vor dem Ausgießen empfehlenswert, mit einem kurzborstigen Pinsel das Gießharz / Härtergemisch vorzustreichen. Das Gießharz ist immer langsam in die tiefste Stelle der Form einzugießen. Durch gleichmäßiges Eingießen können Lufteinschlüsse vermieden werden. In einem Arbeitsgang können folgende Schichtdicken vergossen werden:

- bei metallischem, gut wärmeableitendem Untergrund (z. B. Frontguss auf Metallkernen) 20 - 25 mm
- bei weniger wärmeableitendem Untergrund max. 15 mm

NEUKADUR VG 3

Epoxid-Vergussmasse
metallisch gefüllt

altropol

Lieferform

NEUKADUR VG 3	1 kg	12 kg
NEUKADUR Härter VG 3	0,2 kg	2,4 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.

• 2016-02-17.3 / 7 / LW-W •

• www.altropol.de •

• Altpol 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 •