

**Haupteigenschaften**

- sehr gute Fließfähigkeit
- sehr schlagzäh
- sehr gut einfärbbar
- hohe Wärmeformbeständigkeit
- weiß aushärtend

**Anwendungen**

- Formen und Modelle aller Art
- Prototypenbau

**Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)**

		<b>NEUKADUR ProtoCast 102 Komp. A</b>	<b>NEUKADUR ProtoCast 102 Komp. B</b>
Farbe		leicht gelblich	leicht gelblich
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	30	100
Dichte 20 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,06	1,06
Viskosität 25 °C	mPa·s	1100	125

**Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)**

			<b>PC 102 Komp. A/ PC 102 Komp. B</b>	<b>nach Lagerung 2 Stunden 70 °C</b>
Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		395	
Dichte (20 °C)	g/cm <sup>3</sup>	DIN 53479	1,06	
Verarbeitungszeit (25°C)	Minuten		6	
Entformzeit (70 °C)	Minuten		60	
Härte	Shore D	DIN 53505		78
Farbe ausgehärtet			weiß	
Empfohlene Schichtstärke	mm		5	

**Mechanische Werte (ca. Werte)**

Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	*
Zugdehnung	%	DIN 53455	*
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	61
E-Modul aus Biegeversuch	MPa	DIN 53457	1.600
Wärmeformbeständigkeit 110 x 13 x 6mm	°C	HDT	95
Schlagfestigkeit nach 2 h 80 °C	KJ/m <sup>2</sup>	DIN 51230	>25
Lineare Maßänderung	%	500 x 50 x 3mm	0,5

\* in Arbeit

**Verarbeitungshinweise**

NEUKADUR ProtoCast 102 Komp. A muss vor der Verarbeitung gut homogenisiert werden. Die Behälter sind nach jeder Entnahme sorgfältig dicht zu verschließen. Nach 30 – 60 Minuten hat das ausgehärtete Material noch nicht seine volle Schlagzähigkeit (die wird erst nach ca. 1 – 2 Stunden bei 70 °C erreicht), so dass ein vorsichtiges Entformen, vor allem bei dünnen Teilen, erfolgen sollte. Wir empfehlen, NEUKADUR ProtoCast 102 Komp. A/B in 70 °C vorgewärmte Formen zu gießen (z.B. aus NEUKADUR ProtoSil RTV 245) und vor der Entformung mindestens 1 Stunde bei 70 °C zu tempern. Empfohlene Gießdicke: 2 – 7 mm

Wir empfehlen weiterhin, NEUKADUR ProtoCast 102 Komp. A 15 Minuten bei höchstmöglichem Vakuum zu evakuieren, dann auf 20 – 25 mbar zu entspannen, bevor NEUKADUR ProtoCast 102 Komp. B zudosiert wird. Bei <20mbar kann es zu starkem Schäumen beim Zusammengießen beider Komponenten kommen. NEUKADUR ProtoCast 102 Komp. A kann vorher auch auf z.B. 40 °C erwärmt werden, dann reichen ca. 10 Minuten Evakuierung aus.

Es ist auch möglich, NEUKADUR ProtoCast 102 Komp. B (größere Menge) unter Vakuum und unter Rühren zu evakuieren und die Komp. A (kleinere Menge) in die Komp. B zu dosieren. Dies kann ein zu starkes Schäumen der Komp. B bei <5 mbar unterbinden und verhindert möglicherweise ein starkes Schäumen beim Zusammengießen von Komp. A und Komp. B.

Sollten Gießteile mit höherer Schichtdicke als 7mm hergestellt werden, dann empfehlen wir, NEUKADUR ProtoCast 102 Komp. A mit dem Topfzeitverzögerer NEUKADUR ProtoCast 102 VZ abzumischen oder bei größeren Teilen nur mit NEUKADUR ProtoCast 102 VZ/ProtoCast 102 Komp. B zu arbeiten. Das Mischungsverhältnis NEUKADUR ProtoCast 102 VZ mit ProtoCast 102 Komp. B beträgt ebenfalls 100 : 200. Die Topfzeit des NEUKADUR ProtoCast 102 VZ mit NEUKADUR ProtoCast 102 Komp. B beträgt ca. 8 Minuten bei 20 °C. Hierdurch wird der Schwund minimiert, aber auch die Entformzeit verlängert.

Sollten Gießteile mit niedrigerer Schichtdicke als 1 mm hergestellt werden, dann empfehlen wir den Zusatz unseres Katalysators UL 1 % oder UL 10 %. Durch den Zusatz von z. B. 0,1 % des Katalysators UL 1 % zur Mischung verkürzt sich die Topfzeit um ca. 1 Minute, aber die Entformzeit wird signifikant verkürzt. Der Katalysator sollte in die Komp. A eingemischt werden.

#### **Lieferform**

NEUKADUR ProtoCast 102 Komp. A	0,3 kg
NEUKADUR ProtoCast 102 Komp. B	1 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.

#### **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.

• 2017-08-15.2 / 4 / LW-W •

---

• [www.altropol.de](http://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](mailto:info@altropol.de) •