

Haupteigenschaften

- topfzeitverlängernd für NEUKADUR ProtoCast-Systeme, insbesondere für NEUKADUR ProtoCast 115

Anwendungen

- Negativ-/Positiv-Herstellung
- universell für Formen und Modelle aller Art

Allgemeines:

NEUKADUR ProtoCast VZ ist ein Verzögerer, der speziell für die NEUKADUR ProtoCast-Produkte 113 und 115 entwickelt wurde. Insbesondere in Kombination mit NEUKADUR ProtoCast 115 lassen sich auf diese Weise größere und kompliziertere Bauteile realisieren, da durch relativ geringen Zusatz von NEUKADUR ProtoCast VZ (siehe Anwendungsbeispiele) eine deutlich verlängerte Topfzeit des NEUKADUR ProtoCast 115 erreicht wird. Die Aushärtung verlängert sich parallel entsprechend.

Eine Temperung von 2 - 3 Stunden bei z. B. 80°C wird empfohlen. Es lassen sich Schichtstärken bis zu 30 mm in der Kombination NEUKADUR ProtoCast 115/ NEUKADUR ProtoCast VZ gießen, da NEUKADUR ProtoCast VZ die Wärmeentwicklung und das Schwindverhalten der Reaktion NEUKADUR ProtoCast mit z. B. NEUKADUR Härter PTG 4 deutlich herabsetzt. NEUKADUR ProtoCast VZ setzt dabei aber auch die Wärmestandfestigkeit des NEUKADUR ProtoCast 115 herab (siehe Wärmefestigkeit in der unteren Tabelle).

NEUKADUR ProtoCast VZ kann in jedem Verhältnis mit den Produkten der NEUKADUR ProtoCast-Reihe abgemischt werden, zu beachten sind jedoch die sich hierbei verändernden Mischungsverhältnisse bei einem Anteil VZ von >50 % (siehe Anwendungsbeispiele).

Das Mischungsverhältnis des reinen (hier z. B. 100 Gew.-Teile)

NEUKADUR ProtoCast VZ beträgt mit: NEUKADUR Härter PTG 1 = 100 : 80 Gew.-Teile

NEUKADUR Härter PTG 4 = 100 : 70 Gew.-Teile

Anwendungsbeispiele:

NEUKADUR ProtoCast 115 Gew.-Teile	NEUKADUR ProtoCast VZ Gew.-Teile	Mischung mit NEUKADUR Härter PTG 4 (PTG 1) in Gew.-Teilen	Topfzeit bei RT in min	Wärmefestigkeit * in °C NEUKADUR Härter PTG 4 (PTG 1)	gießbare Schichtstärke in mm
100	0	100 (120)	ca. 4	ca. 110 (90)	bis 6
90	10	100 (120)	ca. 7	ca. 105 (100)	bis 8
75	25	100 (120)	ca. 12	ca. 90 (80)	ca. 6 - 10
50	50	90-100 (110-120)	ca. 25	ca. 80 (70)	ca. 15 - 25
25	75	80 (100)	ca. 50	ca. 80 (70)	ca. 25 - 30

* je nach Schichtstärke

Bei einem Mischungsverhältnis (MV) von 75 : 25 (NEUKADUR ProtoCast 115/NEUKADUR ProtoCast VZ) verringern sich die sehr guten mechanischen Eigenschaften des NEUKADUR ProtoCast 115 um ca. 5 %, bei einem MV von 50 : 50 um ca. 10 % (siehe auch Tabelle: Vergleich mechanischer Eigenschaften NEUKADUR ProtoCast 115/ NEUKADUR ProtoCast VZ auf Seite 2).

Vergleich mechanischer Kenndaten von unterschiedlichen Abmischungen NEUKADUR ProtoCast 115 und NEUKADUR ProtoCast VZ:

		Topfzeit	Zugfestigkeit	Zugdehnung	Biegefestigkeit	Biegedehnung	Biege E Modul
		Exothermie	MPa	%	MPa	%	M Pa
100 Gew. Teile NEUKADUR ProtoCast 115	100 Gew. Teile NEUKADUR Härter PTG 4	4 min	ca. 68	ca. 12	ca. 108	ca. 8	ca. 1750
	Temperung: 4 h 80 °C	100 °C					
90 Gew. Teile NEUKADUR ProtoCast 115	100 Gew. Teile NEUKADUR Härter PTG 4	7 min	ca. 64	ca. 22	ca. 95	ca. 8	ca. 1640
10 Gew. Teile NEUKADUR ProtoCast VZ	Temperung: 4 h 80 °C	77 °C					
75 Gew. Teile NEUKADUR ProtoCast 115	100 Gew. Teile NEUKADUR Härter PTG 4	12 min	ca. 60	ca. 17	ca. 90	ca. 8	ca. 1560
25 Gew. Teile NEUKADUR ProtoCast VZ	Temperung: 4 h 80 °C	71 °C					
50 Gew. Teile NEUKADUR ProtoCast 115	100 Gew. Teile NEUKADUR Härter PTG 4	25 min	ca. 57	ca. 17	ca. 82	ca. 7	ca. 1520
50 Gew. Teile NEUKADUR ProtoCast VZ	Temperung: 4 h 80 °C	52 °C					
25 Gew. Teile NEUKADUR ProtoCast 115	80 Gew. Teile NEUKADUR Härter PTG 4	50 min	ca. 50	ca. 17	ca. 75	ca. 9	ca. 1350
75 Gew. Teile NEUKADUR ProtoCast VZ	Temperung: 4 h 80 °C	38 °C					

Lieferform

NEUKADUR ProtoCast VZ 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 (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.

• 2017-08-22.3 / 4 / 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 •