

**Haupteigenschaften**

- relativ schnell durchhärtend
- sehr gut Fließfähigkeit

**Anwendungen**

- allgemeine Gießanwendungen, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen

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

		<b>NEUKADUR PN 1645 Komp. A</b>	<b>NEUKADUR PN 1645 Komp. B</b>
Farbe		milchig	leicht gelblich
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	100
Dichte (20 °C)	g/cm <sup>3</sup>	1,00	1,20
Viskosität (25 °C)	mPa·s	1.000	800

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

Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		900
Dichte (20 °C)	g/cm <sup>3</sup>	DIN 53479	1,10
Härte	Shore D	DIN 53505	80
Verarbeitungszeit (RT) (100 g)	Minuten		5
Entformzeit (RT)	Minuten		60 - 90

**Mechanische Werte des ausgehärteten Produktes nach 1 stündiger Temperung bei 70 ° C und 24 stündiger Lagerung bei RT (ca. Werte)**

Zugdehnung	%	DIN 53455	*
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	*
Biegefestigkeit	MPa	DIN 43452	*
Biegedehnung	%	DIN 53452	*
Biege-E-Modul	MPa	DIN 53457	*
Schlagfestigkeit	KJ/m <sup>2</sup>	DIN 51230	29
Lineare Maßänderung	%	500 50 x 25 mm	*

RT = Raumtemperatur

\* in Bearbeitung

**Verarbeitungshinweise**

Anwendungstemperatur: Raumtemperatur

NEUKADUR PN 1645 Komp. A wird vor dem Gebrauch gut homogenisiert. Komponente A und Komponente B werden gut vermischt und dann vergossen. Die ausgehärteten Gießteile sind dann für Lebensmittelanwendungen geeignet.

Wichtig: Der Anwender muss auf jeden Fall am Endprodukt noch einen Migrationstest durchführen bzw. durchführen lassen. Alle Monomeren sind zugelassen unter der Verordnung (EU) Nr. 10/211 der Kommission vom 14. Januar 2011 über „Materialien und Gegenstände aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen“.

NEUKADUR PN 1645 Komp. B kann bei <20 °C kristallisieren. Diese Erscheinung ist bei + 70 - 75 °C reversibel. Das Material sollte danach wieder bei 20 - 25 °C gelagert werden.

Die Aufschmelztemperatur sollte 80 °C möglichst nicht überschreiten (Dimerisierungsgefahr).

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

**NEUKADUR PN 1645**  
2 K PUR Gießsystem  
für Lebensmittelanwendungen

**altropol**

**Lieferform**

NEUKADUR PN 1645 Komp. A	1 kg	5 kg	10 kg
NEUKADUR PN 1645 Komp. B	1 kg	5 kg	10 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.

• 2017-10-02.2 / 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) •