

**NEUKADUR ProtoCast 229-10 quecksilberfrei**  
 2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem  
 Transparent, UV-beständig

**altropol**

**Haupteigenschaften**

- Eigenschaften ähnlich PMMA
- transparent, farblos
- vergilbungsstabil
- hohe Temperaturbeständigkeit
- sehr schnell härtend
- quecksilberfrei
- Topfzeitverlängerung mit NEUKADUR ProtoCast 229 L Komp. A möglich

**Anwendungen**

- Prototypenbau
- Herstellung technischer Teile
- Herstellung von Dekoartikeln

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

|                     |                   | <b>NEUKADUR<br/>ProtoCast 229-10 Komp. A<br/>quecksilberfrei</b> | <b>NEUKADUR<br/>ProtoCast 229 Komp. B</b> |
|---------------------|-------------------|--|---|
| Farbe               |                   | transparent, farblos   | transparent, farblos                      |
| Mischungsverhältnis | Gew.-Teile        | 100  | 130                                       |
| Dichte (20 °C)      | g/cm <sup>3</sup> | 1,03   | 1,07                                      |
| Viskosität (25 °C)  | mPa·s             | 850  | 25  |

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

|   |                   |                              |                      |
|---|-------------------|------------------------------|----------------------|
| Farbe                                     |                   |                              | transparent, farblos |
| Mischviskosität (25 °C)                   | mPa·s             |                              | 110                  |
| Dichte (20 °C)                            | g/cm <sup>3</sup> | DIN 53479                    | 1,05                 |
| Härte                                     | Shore D           | DIN 53505                    | 80                   |
| Verarbeitungszeit (100 g) (RT)            | Minuten           |                              | 10                   |
| Wartezeit nach Vernetzung bis zum Verguss | Sekunden          | Komp. A vorgewärmt auf 40 °C | 25                   |
|   |                   | Komp. A bei 23 °C            | 120                  |
| Entformzeit (70 °C)                       | Minuten           | 1 - 3 mm                     | 60 - 120             |

**Mechanische Werte nach 1 tägiger Temperung bei RT und 2 stündiger Lagerung bei 80 ° C (ca. Werte)**

|                          |      |                  |       |
|--------------------------|------|------------------|-------|
| Zugdehnung               | %    | DIN 53455        | 8     |
| Zugfestigkeit            | MPa  | DIN 53455        | 60    |
| Biegefestigkeit          | MPa  | DIN 53452        | 90    |
| E-Modul aus Biegeversuch | MPa  | DIN 53457        | 2.300 |
| Brechungsindex           | nD23 | ISO 489 : 1999   | 1,507 |
| Lichtdurchlässigkeit     | %    |                  | 99    |
| Wärmeformbeständigkeit   | °C   | HDT              | 90    |
| Lineare Maßänderung      | %    | 500 x 50 x 10 mm | 0,26  |

\* RT = Raumtemperatur

**Verarbeitungshinweise**

Gießform / Werkzeug auf 70 °C, Komp. A auf ca. 40 °C vorwärmen und 15 - 30 Minuten unter vollem Vakuum entlüften, bzw. entwässern. Komponenten A und B unter vollem Vakuum ca. 60 Sekunden vermischen. Die Mischung ist am Anfang trüb. Die Wartezeit nach Vernetzung muss unbedingt eingehalten werden, um Mischfehler zu vermeiden.

**NEUKADUR ProtoCast 229-10 quecksilberfrei**  
2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem  
Transparent, UV-beständig

**altropol**

Nach ca. 20 - 30 Sekunden wird die Mischung klar, wenn vorher die NEUKADUR ProtoCast 229-10 Komp. A quecksilberfrei auf 40 °C vorgewärmt wurde. NEUKADUR ProtoCast 229 Komp. B braucht nicht vorgewärmt zu werden und kann vergossen werden.

Sollte NEUKADUR ProtoCast 229-10 Komp. A quecksilberfrei nicht vorgewärmt werden, dann verschwindet die Trübung nach ca. 2 Minuten nach Zugabe der Komp. B. Die Mischung darf auf keinen Fall trüb vergossen werden, da es dann zu Mischfehler kommen kann. Das Vakuum zum Vergießen (max. Schichtdicke 10mm) auf ca. 100 - 200 mbar reduzieren. Die angegebenen mechanischen Werte werden nur nach oben beschriebener Temperung erreicht. Die Topfzeit verkürzt sich bei Erwärmung. Bei 35°C beträgt sie lediglich 4 - 4,5 Minuten. Eine Erwärmung auf 40°C bewirkt eine Verkürzung auf nur noch 3,5 - 4 Minuten.

NEUKADUR ProtoCast 229 Komp. B ist kälteempfindlich und kann eintrüben. Dieser Vorgang ist reversibel bei ca. 45°C.

NEUKADUR ProtoCast 229-10 lässt sich ideal einfärben. Hierzu empfehlen wir die Verwendung der AltroColor Farbpasten, die in den gängigen Grundfarben lieferbar sind (siehe <http://www.altrocolor.de>) Farbtinten anderer Hersteller sollten vor ihrer Verwendung auf Eignung geprüft werden.

**Lieferform**

|   |         |         |
|---|---------|---------|
| NEUKADUR ProtoCast 229-10 Komp. A quecksilberfrei | 0,77 kg | 3,85 kg |
| NEUKADUR ProtoCast 229 Komp. B                    | 1 kg    | 5 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.

• 2018-02-02.1 / 8 / 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) •