

NEUKADUR ProtoCast 195

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem
PS, transparent

altropol

Haupteigenschaften

- Eigenschaften ähnlich PS
- transparent, leicht gelblich
- hohe Rückstellkraft
- sehr hohe Schlagzähigkeit
- sehr schnell härtend
- sehr gut einfärbbar

Anwendungen

- Prototypenbau
- Herstellung technischer Teile

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR ProtoCast 195 Komp. A	NEUKADUR ProtoCast 195 Komp. B
Farbe		transparent, leicht blau	transparent, leicht gelblich
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	70	100
Dichte 20 °C	g/cm ³	1,00	1,20
Viskosität 25 °C	mPa·s	900	500

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischviskosität (25 °C)	mPa·s	800
Verarbeitungszeit (20 °C)	Minuten	5
Entformzeit (70 °C)	Minuten	25

Eigenschaften des ausgehärteten Produktes nach 5 h 80 °C (ca. Werte)

Härte	Shore D	DIN 53505	80
Farbe			transparent
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	64
Zugdehnung	%	DIN 53455	21
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	110
Biegedehnung	%	DIN 53452	12
E-Modul aus Biegeversuch	MPa	DIN 53457	1.900
Schlagfestigkeit	KJ/m ²	DIN 51230	60
Wärmeformbeständigkeit	°C	HDT	95
Lineare Maßänderung	%	500 x 50 x 25 mm	---

Verarbeitungshinweise

Gießform/Werkzeug auf 70 °C und NEUKADUR ProtoCast 195 Komp. A auf ca. 40 °C vorwärmen und 15 - 30 Minuten unter vollem Vakuum entlüften bzw. entwässern. Komponenten A und Komponente B unter vollem Vakuum ca. 60 Sekunden vermischen. Das Vakuum zum Vergießen auf ca. 100 mbar reduzieren. Die angegebenen mechanischen Werte werden nur nach oben beschriebener Temperatur erreicht.

NEUKADUR ProtoCast 195 Komp. A und Komp. B sind kälteempfindlich und können eintrüben. Dieser Vorgang ist für beide Komponenten reversibel. Für Komp. A genügt die anschließende Lagerung bei ca. 30 °C. Die Komp. B sollte hierzu bei ca. 75 °C gelagert bzw. gut homogenisiert werden.

NEUKADUR ProtoCast 195

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem
PS, transparent

altropol

Die Topfzeit von NEUKADUR ProtoCast 195 lässt sich durch Zugabe des Topfzeitverzögerers NEUKADUR ProtoCast 195 L individuell verlängern.

NEUKADUR ProtoCast 195 lässt sich ideal einfärben. Hierzu empfehlen wir die Verwendung unserer AltroColor Farbpasten, die in den gängigen Grundfarben lieferbar sind (siehe www.altrocolor.de).

Farben anderer Hersteller vor der Verwendung auf Eignung prüfen.

Lieferform

NEUKADUR ProtoCast 195 Komp. A	0,70 kg	3,50 kg
NEUKADUR ProtoCast 195 Komp. B	1,00 kg	5,00 kg
NEUKADUR ProtoCast 195 L	0,70 kg	3,50 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.

• 2017-08-22.2 / 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 •