

NEUKAPOL PN 9540
 Verzweigter Polyester/-ether
 Extrem hartes Harz

altropol

Haupteigenschaften

- hydrophob
- niedrigviskos
- 100 % Feststoffgehalt
- lösemittelfrei

Anwendungen

- Industriefußboden-Beschichtungen
- Klebstoffe
- Spritzbeschichtungen

Produkteigenschaften (ca. Werte)

			NEUKAPOL PN 9540
Farbe			gelb
OH-Zahl	mg KOH / g	DIN 53240	320 ± 15
Viskosität 25°C	mPa.s	Brookfield RVT	550 ± 250
Wassergehalt	%		< 0,2
Säurezahl	mg KOH / g	DIN EN ISO 2114	< 3

Eigenschaften der Mischung [94,50 GT NEUKAPOL PN 9540 + 5 GT NEUKADUR Zeolith L Paste + 0,5 GT Entschäumer NEUKAPOL PN 9079 + 80,23 GT Suprasec 2496 (Huntsman)]; (ca. Werte nach 14 Tagen RT-Lagerung)

Verarbeitungszeit	Minuten	gemäß ASTM D 2471-88	35
Härte	Shore D	DIN EN ISO 868	85
Zugfestigkeit	MPa	DIN EN ISO 527	21
Bruchdehnung	%	DIN EN ISO 527	15
Biegefestigkeit	MPa	DIN EN ISO 178	*
Weiterreißfestigkeit	N/mm	DIN ISO 34	*
Schlagzähigkeit	KJ/m ²	DIN EN ISO 179	*
Glasübergangstemperatur	°C	DIN EN ISO 16805	80

* in Bearbeitung

Lieferform

NEUKAPOL PN 9540 1 kg 25 kg 200 kg 1000 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.

NEUKAPOL PN 9540
Verzweigter Polyester/-ether
Extrem hartes Harz

altropol

Harzeigenschaften

OH-funktionelles Polyol auf Basis nachwachsender Rohstoffe (Rizinusöl), lösemittelfrei, extrem hohe Härte

Entwicklungsgründe

- Härte wie bei Epoxid
- Sehr gute Verarbeitbarkeit
- Großer Anwendungsbereich
- Sehr gute Chemikalienbeständigkeit

Empfohlener Anwendungsbereich

- ✓ Industriefußböden
- ✓ Metallbeschichtungen
- ✓ Korrosionsschutz
- ✓ Tank- & Rohrbeschichtungen
- ✓ Klebstoffe

NEUKAPOL PN 9540
Verzweigter Polyester/-ether
Extrem hartes Harz

altropol

Geeignete Rohstoffe

Dispergiermittel

Efka PU 4063 (BASF)
Disperbyk 2155 (BYK Chemie)

Disperbyk 2152 (BYK Chemie)
TegoDispers 652 (Tego Evonik)

Entschäumer

Efka 2722 (BASF)
Tego Airex 944 (Tego Evonik)
BYK 066 (BYK Chemie)
BYK A 501 (BYK Chemie)

Efka SI 2008 (BASF)
Tego Airex 945 (Tego Evonik)
BYK A 530 (BYK Chemie)
Worlee Add 636 (Worlee Chemie)

Benetzungs- und Verlaufsadditive

Efka FL 3740 (BASF)
Tego Glide B 1484 (Tego Evonik)

BYK 333 (BYK Chemie)

Füllstoffe

Baryt EWO (Sachtleben)
Feldspat FS 900 L (Quarzwerke)
Blanc Roc Ultra Micro (Minerals Girona)

Albawhite 60 (Sachtleben)
Quarzmehl W 6 (Quarzwerke)

Rheologieadditive

Sylsya 350 (Sylsiamont)
Efka RM 1900 (BASF)
Tixogel MP 250 (BYK Chemie)

BYK D 410 (BYK Chemie)
Cab-O-Sil TS 720 (Cabot Corp.)
Tixogel VZ (BYK Chemie)

Wasserfänger

Zeolith L-Paste (altropol)

Finmasorb PR 430 (Finma Chemie)

NEUKAPOL PN 9540
Verzweigter Polyester/-ether
Extrem hartes Harz

altropol

Rezepturvorschlag

FP PN 9540 / 2 Industriefußboden-Beschichtung

Pos.	Rohstoff	Menge	Produkt	Lieferant
1	NEUKAPOL PN 9540	42,60	Polyol	altropol
2	ZEOLITHE-L-PASTE	6,65	Molekularsieb	altropol
3	EFKA PU 4063	1,00	Dispergiermittel	BASF
4	Feldspat FS 900 L	45,75	Füller	Quarzwерke
5	Heucosin Special G 6517 N	3,00	Pigment	Heubach
6	Tixogel MP 250	0,50	Rheologieadditiv	BYK Chemie
7	Tego Airex 944	0,50	Entschäumer	Tego Evonik
Total		100,00		

Vernetzung:

Wir empfehlen ein Vernetzungsverhältnis von NCO : OH von 110%, oder 100,00 Teile der o. g. Rezeptur werden mit 37,32 Teilen Suprasec 2496 (Huntsman) vernetzt.

Einfärbung:

Wir empfehlen, die ALTROCOLOR PU 4500 Serie als Pigmentpaste zur einfachen Einfärbung der o. g. Beschichtung zu verwenden.

Mechanische Eigenschaften (ca. Werte)

			nach 24h bei RT	nach 28 Tagen bei RT
Härte	Shore A	DIN EN ISO 868	98	98
Härte	Shore D	DIN EN ISO 868	80	85
Bruchdehnung	%	DIN EN ISO 527	10	5

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.

• 2018-02-05.2 / 12 / 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 •