

NEUKADUR ProtoAmid 70

2K PUR-Vakuum Gießsystem
PA 6

altropol

Haupteigenschaften

- Eigenschaften ähnlich PA 6
- mittelviskos
- hand- und maschinenverarbeitbar
- sehr hohe Schlagzähigkeit
- sehr hohe Wärmeformbeständigkeit

Anwendungen

- Prototypenbau
- Herstellung technischer Teile
- Kleinserienfertigung

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR ProtoAmid 70	NEUKADUR ProtoAmid Komp. B 2	NEUKADUR ProtoAmid Komp. B 4	NEUKADUR ProtoAmid Komp. B 10
Farbe		transparent bernstein	transparent braun	transparent braun	transparent farblos
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	45	50	55
Dichte (20 °C)	g/cm ³	1,00	1,15	1,17	1,15
Viskosität (25 °C)	mPa·s	6.000	130	400	700

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

			transparent braun	transparent bernstein	transparent bernstein
Farbe			transparent braun	transparent bernstein	transparent bernstein
Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		2.000	2.000	3.000
Härte	Shore D	DIN 53505	73	73	72
Verarbeitungszeit	Minuten		2	4	10
Entformzeit (70 °C)	Minuten		35	45	120

Mechanische Werte des ausgehärteten Produktes nach 5 Stunden bei 80 ° C (ca. Werte)

Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	38	38	36
Zugdehnung	%	DIN 53455	50	50	50
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	55	55	55
Biegedehnung	%	DIN 53452	24	24	24
E-Modul aus Biegeversuch	MPa	DIN 53457	680	660	580
Schlagzähigkeit	kJ/m ²	DIN 51230	>150	>150	>150
Wärmeformbeständigkeit	°C	HDT	150	140	130
Lineare Maßänderung	%	500 x 50 x 25 mm	----	0,55	0,85

Verarbeitungshinweise

NEUKADUR ProtoAmid 70 neigt zur Kristallisation und muss dann vor der Verarbeitung bei ca. 90 °C aufgeschmolzen und gut homogenisiert werden.

Gießform / Werkzeug auf 70 °C vorwärmen. NEUKADUR ProtoAmid 70 vor der Verarbeitung 5 - 10 Minuten unter vollem Vakuum entlüften und danach Harz und den gewünschten Härter entsprechend dem Mischungsverhältnis miteinander gut vermischen. Das Vakuum zum Vergießen auf ca. 50 mbar reduzieren.

NEUKADUR ProtoAmid 70

2K PUR-Vakuum Gießsystem
PA 6

altropol

Die angegebenen mechanischen Werte werden nur nach oben beschriebener Temperatur erreicht. Alternativ ist auch noch der Härter NEUKADUR ProtoAmid Komp. B 2 erhältlich, mit dem nochmals verbesserte mechanische und chemische Beständigkeiten erzielt werden können. Zum Vergießen mit NEUKADUR ProtoAmid Komp. B 2 oder NEUKADUR ProtoAmid Komp. B 4 empfehlen wir die Verwendung einer Druckdifferenzeinrichtung.

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

Lieferform

NEUKADUR ProtoAmid 70	1 kg	5 kg		
NEUKADUR ProtoAmid Komp. B 2	0,45 kg	0,5 kg	1,25 kg	2,5 kg
NEUKADUR ProtoAmid Komp. B 4	0,5 kg	2,5 kg		
NEUKADUR ProtoAmid Komp. B 10	0,55 kg	2,75 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.

• 2019-08-23.5 / 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 •