

# NEUKADUR ProtoFlex 110-05

2 K-PUR-Gießsystem

Elastomer

# altropol

## Haupteigenschaften

- sehr hohe Dehnung
- hohe Rückstellkraft
- hand- und maschinenverarbeitbar
- sehr gute Fließfähigkeit
- sehr schnell härtend
- auch als Vakuumgießharz verwendbar

## Anwendungen

- Prototypenbau
- Herstellung technischer Teile
- Formen und Modelle

## Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR ProtoFlex 110-05	NEUKADUR Härter PTG 1	NEUKADUR Härter PTG 8
Farbe		hellbeige oder schwarz*	hellbernstein	bernstein
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	14	17
Dichte (20 °C)	g/cm <sup>3</sup>	0,95	1,20	1,20
Viskosität (25 °C)	mPa·s	1.000	100	300

## Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		800	1000
Verarbeitungszeit (20 °C)	min		5	5
Entformzeit (70 °C)	Stunden		4	5
Härte	Shore A	DIN 53505	20	20
Farbe			hellelfenbein oder schwarz	hellelfenbein oder schwarz

## Mechanische Werte (ca. Werte nach 1 h 80 °C)

Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	2	4
Zugdehnung	%	DIN 53455	550	340
Weiterreißfestigkeit	N/mm	ASTM D 624 B	10	7
Wärmeformbeständigkeit	Martens °C	DIN 53458	50	55

## Verarbeitungshinweise

NEUKADUR ProtoFlex 110-05 sowie die Härter NEUKADUR PTG 1 und NEUKADUR PTG 8 sind kälteempfindlich und kristallisieren bei Temperaturen unter +15 °C aus. Dieser Vorgang ist bei ca. 30 – 60 °C reversibel.

Eine Verkürzung der Topf- und Entformzeit ist durch Zugabe von NEUKADUR Katalysator UL 10 % möglich.

Zur individuellen Einstellung des Shore A Härtegrades ist NEUKADUR ProtoFlex 110-05 mit NEUKADUR ProtoFlex 150-05 oder NEUKADUR ProtoFlex 190-05 mischbar. Die genauen Mengenverhältnisse entnehmen Sie bitte unserer separaten Mischtablette. Je niedriger die Shore-Härten-Einstellung wird, d. h. je mehr der Anteil an NEUKADUR ProtoFlex 110-05 in der Abmischung mit NEUKADUR ProtoFlex 190-05 zunimmt, desto mehr verkürzt sich die Topfzeit, z. B. eine 1 : 1 Mischung von NEUKADUR ProtoFlex 110-05 und NEUKADUR ProtoFlex 190-05 hat nun noch eine Topfzeit von 2 – 3 Minuten. Allerdings verkürzt sich auch die Aushärtezeit dann signifikant.

**NEUKADUR ProtoFlex 110-05**  
2 K-PUR-Gießsystem  
Elastomer

**altropol**

Vor Gebrauch NEUKADUR ProtoFlex 110-05 gründlich aufrühren.

Die angegebenen mechanischen Werte werden nur nach oben beschriebener Temperatur erreicht.

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

**Lieferform**

NEUKADUR ProtoFlex 110-05	1,00 kg	5,00 kg	30,00 kg	
NEUKADUR Härter PTG 1	0,14 kg	0,70 kg	5,00 kg	
NEUKADUR Härter PTG 8	0,17 kg	1,00 kg	5,00 kg	10,00 kg
NEUKADUR ProtoFlex 110-05 schwarz	<b>* 100 kg = Mindestbestellmenge</b>			

**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. geben die Woche, die 3. Ziffer das Jahr an).

**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.

• 2019-08-26.3 / 12 / 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) •