

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 190-05	NEUKADUR Härter PTG 1	NEUKADUR Härter PTG 8
Farbe		hellbeige oder schwarz	hellbernstein	bernstein
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	54	65
Dichte (20 °C)	g/cm ³	0,95	1,20	1,20
Viskosität (25 °C)	mPa·s	5.000	100	300

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		2.000	2.400
Verarbeitungszeit (20 °C)	min		5	5
Entformzeit (70 °C)	Stunden		4	5
Härte	Shore A	DIN 53505	90	90
Farbe			hellelfenbein oder schwarz	hellelfenbein oder schwarz

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

Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	10	16
Zugdehnung	%	DIN 53455	120	170
Weiterreißfestigkeit	N/mm	ASTM D 624 B	50	65
Wärmeformbeständigkeit	Martens °C	DIN 53458	80	80

Verarbeitungshinweise

NEUKADUR ProtoFlex 190-05 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 190-05 mit NEUKADUR ProtoFlex 110-05 oder NEUKADUR ProtoFlex 150-05 mischbar. Die genauen Mengenverhältnisse entnehmen Sie bitte unserer separaten Mischtablette. Je niedriger die Shore-Härten-Einstellung wird, d. h. je mehr 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 190-05

2 K-PUR-Gießsystem

Elastomer

altropol

Vor Gebrauch NEUKADUR ProtoFlex 190-05 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 190-05	1,00 kg	5,00 kg
NEUKADUR Härter PTG 1	0,54 kg	1,00 kg
NEUKADUR Härter PTG 8	0,65 kg	3,75 kg

Lagerung

Wir empfehlen, das Material in fest verschlossenen Originalbinden 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.

• 2019-08-29.3 / 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 •