

NEUKADUR ProtoFlex HS 50

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem

Elastomer

altropol

Haupteigenschaften

- niedrigviskos
- hand- und maschinenverarbeitbar
- schnell härtend

Anwendungen

- Prototypenbau
- Herstellung technischer Teile
- Kleinserienfertigung

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		ProtoFlex HS 50 Komp. A	ProtoFlex HS 50 Komp. B
Farbe		neutral	transparent gelb
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	100
Dichte (20 °C)	g/cm ³	1,00	1,15
Viskosität (25 °C)	mPa·s	650	380

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		520
Verarbeitungszeit (20 °C)	Minuten		7
Entformzeit (70 °C)	Minuten		60
Härte	Shore A	DIN 53505	53
Farbe			gelblich

Mechanische Werte (ca. Werte nach 1 d RT + 4h 80 °C)

Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	1,8
Zugdehnung	%	DIN 53455	1.300
Weiterreißfestigkeit	N/mm	DIN 53515	14
Biegedehnung	%	DIN 53452	-
E-Modul aus Biegeversuch	MPa	DIN 53457	-
Schlagfestigkeit	KJ/m ²	DIN 51230	-
Wärmeformbeständigkeit	°C	HDT	100
Linearer Schwund (nach Lagerung 4 h 80 °C und 1 Jahr RT)	%	500 x 50 x 10 mm	1,6

RT = Raumtemperatur

Verarbeitungshinweise

Gießform bzw. Werkzeug auf 70 °C vorwärmen und 15 - 30 Minuten unter vollem Vakuum entlüften.

Komp. A und Komp. B unter vollem Vakuum ca. 90 Sekunden vermischen. Das Vakuum zum Vergießen auf ca. 80 - 100 mbar reduzieren.

Die angegebenen mechanischen Werte werden nur nach oben beschriebener Temperatur erreicht. Die Topfzeit verkürzt sich bei Erwärmung.

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

NEUKADUR ProtoFlex HS 50

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem

Elastomer

altropol

NEUKADUR ProtoFlex HS 50 lässt sich auch einfärben.

Hierzu empfehlen wir die Verwendung unserer AltroColor Farbpasten, die in allen gängigen Grundfarben lieferbar sind.

Farben anderer Hersteller sollten vor ihrer Verwendung auf Eignung geprüft werden.

Lieferform

NEUKADUR ProtoFlex HS 50 Komp. A	5,00 kg	25,00 kg
NEUKADUR ProtoFlex HS 50 Komp. B	5,00 kg	25,00 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.

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.

• 2019-09-10.4 / 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 •