

# NEUKADUR MultiCast 15

2 K-PUR Schnellgießsystem

Bindemittel mit langer Topfzeit und hoher Wärmeformbeständigkeit

# altropol

## Haupteigenschaften

- niedrigviskos
- leicht verarbeitbar
- gut durchhärtend bei relativ langer Topfzeit
- geringer Schwund
- hohe Temperaturstabilität

## Anwendungen

- Negativ-/Positiv-Herstellung
- universell für Formen und Modelle aller Art
- Vakuumentziehwerkzeuge und Fräsaufnahmen

## Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR MultiCast 15	NEUKADUR Härter ISO 3	Mischung ungefüllt	Mischung gefüllt mit NEUKADUR Füller B
Farbe		beige	braun	beige	braun
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	170		300
Dichte 20 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,04	1,1	1,05	1,6
Viskosität RT	mPa·s	820	100	170	4.100

## Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

			Mischung ungefüllt	Mischung gefüllt
Verarbeitungszeit	(100g) min	Raumtemperatur	14	17
Entformzeit bei 25°C				
4 – 5 mm	Stunden		24	4
30 – 40 mm	Stunden			2,5
Härte	Shore D	DIN 53505	80	85

## Eigenschaften des ausgehärteten Produktes (ca. Werte)

Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	16	24
Zugdehnung	%	DIN 53455	13	6
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	27	40
Biegedehnung	%	DIN 53452	4	1,5
E-Modul aus Biegeversuch	MPa	DIN 53457	725	3.250
Wärmeformbeständigkeit	°C	in Anlehnung an HDT	> 105	-
Temperaturstabilität				
10mm Schichtdicke	°C	-	-	130
20mm Schichtdicke	°C			140
Schlagfestigkeit	kJ/m <sup>2</sup>	DIN 51230	4	5
Linearer Schwund	%	500 x 50 x 25 mm	-	0,1
Längenausdehnungskoeffizient (16 h 80 °C)	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	DIN 53752	-	86

## Verarbeitungshinweise

Vor Gebrauch NEUKADUR MultiCast 15 gut durchmischen, bis ein homogenes Aussehen erreicht ist.

Beide Komponenten bei Raumtemperatur (>18°C) entsprechend dem angegebenen Mischungsverhältnis miteinander gut vermischen. Vor dem Vergießen sicherstellen, dass Teile und Formen frei von Feuchtigkeit und nicht abgelüftetem Trennmittel sind.

Als Füllstoff empfehlen wir NEUKADUR Füller B (keramisch) oder NEUKADUR Füller AL (Aluminiumpulver).

# NEUKADUR MultiCast 15

2 K-PUR Schnellgießsystem

Bindemittel mit langer Topfzeit und hoher Wärmeformbeständigkeit

# altropol

Beim oben genannten Beispiel ist es sinnvoll, 100 Gew.-Teile Füller in NEUKADUR Multicast 15 und 200 Gew.-Teile Füller in den NEUKADUR Härter ISO 3 einzurühren.

Anschließend die Mischung ca. 30 – 45 Minuten zum Ablüften ruhen lassen. Nach kurzem Umrühren die NEUKADUR MultiCast 15 / Füllstoffmischung in die Härter / Füllstoffmischung möglichst quantitativ überführen und 1 – 2 Minuten gründlich verrühren und sofort vergießen.

Eine zu kurze Rührzeit kann zur Folge haben, dass sich der Füllstoff absetzt und der Verguss nur ungenügend oder gar nicht aushärtet (Inkompatibilität)

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

## Temperung

Ausgehärtete NEUKADUR MultiCast 15 / ISO 3 / Füller-Teile, vor allem vor dem Gebrauch als Tiefziehform, einer sogenannten Stufen-temperung unterziehen.

Wir empfehlen: 2 h 80 °C – 2 H 100 °C – 2 h 120 °C – 2 h 140 °C

## Lieferform

NEUKADUR MultiCast 15	1,00 kg	5,00 kg	10,00 kg	30,00 kg	
NEUKADUR Härter ISO 3	1,70 kg	8,50 kg	17,00 kg	21,30 kg	30,00 kg
NEUKADUR Füller B	5,00 kg	10,00 kg	25,00 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. 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.

• 2021-01-19.4 / 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) •