

NEUKADUR ProtoFlex 150-05
 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 150-05	NEUKADUR Härter PTG 1	NEUKADUR Härter PTG 8
Farbe		hellbeige od. schwarz	hellbernstein	bernstein
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	20	25
Dichte (20 °C)	g/cm ³	0,95	1,20	1,20
Viskosität (25 °C)	mPa·s	3.000	100	300

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

			hellelfenbein oder schwarz	hellelfenbein oder schwarz
Farbe				
Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		1.500	1.800
Verarbeitungszeit (20 °C)	Minuten		5	5
Entformzeit (70 °C)	Stunden		4	5
Härte	Shore A	DIN 53505	50	50

Mechanische Werte des ausgehärteten Produktes nach 1 stündiger Temperung bei 80 ° C (ca. Werte)

Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	3	5
Zugdehnung	%	DIN 53455	400	250
Weiterreißfestigkeit	N/mm	ASTM D 624 B	13	13
Wärmeformbeständigkeit	Martens °C	DIN 53458	80	80
Lineare Längenänderung	%	500 x 50 x 3 mm	*	*

* in Arbeit

Verarbeitungshinweise

NEUKADUR ProtoFlex 150-05 sowie die NEUKADUR Härter PTG 1 und NEUKADUR Härter 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 150-05 mit NEUKADUR ProtoFlex 110-05 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 150-05 zunimmt, desto mehr verkürzt sich die Topfzeit, z. B. eine 1 : 1 Mischung von NEUKADUR ProtoFlex 110-05 und NEUKADUR ProtoFlex 150-05 hat nun noch eine Topfzeit von ca. 3 Minuten. Allerdings verkürzt sich auch die Aushärtezeit dann signifikant.

NEUKADUR ProtoFlex 150-05

2 K-PUR-Gießsystem

Elastomer

altropol

Vor Gebrauch NEUKADUR ProtoFlex 150-05 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 150-05	1 kg	5 kg	10 kg
NEUKADUR Härter PTG 1	0,2 kg	1 kg	5 kg
NEUKADUR Härter PTG 8	0,2 kg	1 kg	5 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.

• 2018-01-12.1 / 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 •