

NEUKADUR ProtoFlex 190-15

2 K- PUR-Vakuum-Gießsystem

Elastomer

Haupteigenschaften

- Eigenschaften ähnlich Hartgummi
- hohe Rückstellkraft
- hand- und maschinenverarbeitbar
- gute Fließfähigkeit
- sehr schnell härtend

Applications

- Prototypenbau
- Herstellung technischer Teile
- Formen und Modelle

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR ProtoFlex 190-15	NEUKADUR Härter PTG 1 mod. 1	NEUKADUR Härter PTG 8
Farbe		hellbeige/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)

			NEUKADUR Härter PTG 1 mod. 1	NEUKADUR Härter PTG 8
Mischviskosität 25 °C	mPa·s		1.500	
Verarbeitungszeit 20°C	Minuten		15	15
Entformzeit 70 °C	Stunden		5,5	7,5

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

			NEUKADUR Härter PTG 1 mod. 1	NEUKADUR Härter PTG 8
Härte	Shore A	DIN 53505	90	90
Farbe			hellelfenbein/schwarz	hellbernstein/schwarz
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	15	13
Zugdehnung	%	DIN 53455	150	170
Weiterreißfestigkeit	N/mm	DIN 53515	25	30
Wärmeformbeständigkeit	°C	HDT	80	
Linearer Schrumpf	%	500 x 50 x 25		

Verarbeitungshinweise

NEUKADUR ProtoFlex 190-15 sowie die Härter NEUKADUR PTG 1 mod. 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 Katalysator UL 10 % nicht möglich.

Zur individuellen Einstellung des Shore A Härtegrades kann NEUKADUR ProtoFlex 190-15 nicht in Kombination mit NEUKADUR ProtoFlex 150-15 oder NEUKADUR ProtoFlex 110-15 verwendet werden. Hier empfehlen wir, ausschließlich NEUKADUR ProtoFlex 110-05, NEUKADUR ProtoFlex 150-05 und NEUKADUR ProtoFlex 190-05 zu verwenden, da es sonst zu Aushärteverzögerung oder generell zu Aushärteproblemen der Gießteile kommen kann.

NEUKADUR ProtoFlex 190-15

2 K- PUR-Vakuum-Gießsystem

Elastomer

altropol

Vor Gebrauch NEUKADUR ProtoFlex 190-15 gut aufrühren.

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

Lieferform

NEUKADUR ProtoFlex 190 -15	1 kg	5 kg
NEUKADUR Härter PTG 1 mod. 1	0,54 kg	1 kg
NEUKADUR Härter PTG 8	1 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. 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.

Our technical service - in words, in writing or by trials - is given according to the current state of our knowledge. It does however not relieve the customer/user from the duty to check by himself if the products supplied by us are suitable for the intended processes and purposes. Application, use and processing of the products take place beyond our control possibilities and lie therefore exclusively in the area of responsibility of the processor. Any existing property rights of third parties are to be considered. We guarantee the perfect quality of our products in accordance with our general terms and conditions of business. When handling our products, you have to observe the legal rules and the rules for the industrial hygiene. As for the rest, we refer to the corresponding safety data sheets.

• 2017-07-18.2 / 4 / 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 •