

NEUKADUR ProtoFlex 190-25

2 K-PUR-Gießsystem
Elastomer

altropol

Haupteigenschaften

- sehr hohe Dehnung
- hohe Rückstellkraft
- hand- und maschinenverarbeitbar
- sehr gute Fließfähigkeit
- relativ gut durchhärtend
- auch als Vakuumgießharz verwendbar

Anwendungen

- Prototypenbau
- Herstellung technischer Teile
- Formen und Modelle

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR ProtoFlex 190-25	NEUKADUR Härter PTG 1 mod. 1	NEUKADUR Härter PTG 8
Farbe		hellbeige od. 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		25	25
Entformzeit 23 °C	Stunden		24	24
Härte	Shore A	DIN 53505	90	90
Farbe			hellelfenbein od. schwarz	hellbernstein od. 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
Lineare Längenänderung	%	500 x 50 x 3 mm	*	*

* in Arbeit

Verarbeitungshinweise

NEUKADUR ProtoFlex 190-25 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 190-25 nicht in Kombination mit NEUKADUR ProtoFlex 150-25 oder NEUKADUR ProtoFlex 110-25 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 190-25

2 K-PUR-Gießsystem
Elastomer

altropol

Vor Gebrauch NEUKADUR ProtoFlex 190-25 gut aufrühren.

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

Lieferform

NEUKADUR ProtoFlex 190-25	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.

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.

• 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 •