

# NEUKADUR ProtoFlex HS 90

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem  
Elastomer

# altropol

## Haupteigenschaften

- mittelviskos
- hand- und maschinenverarbeitbar
- schnell härtend
- Topfzeit individuell einstellbar
- hohe Wärmeformbeständigkeit

## Anwendungen

- Prototypenbau
- Herstellung technischer Teile
- Kleinserienfertigung

## Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR ProtoFlex HS 90 Komp. A	NEUKADUR ProtoFlex HS 90 Komp. B
Farbe		neutral	transparent gelb
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	50
Dichte 20 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,00	1,20
Viskosität 25 °C	mPa·s	2.200	800

## Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischviskosität 25 °C	mPa·s		1.500
Verarbeitungszeit 20 °C	Minuten		6
Entformzeit 70 °C	Minuten		40
Härte	Shore A	DIN 53505	90
Farbe			gelblich

## Mechanische Werte (ca. Werte nach 4 h 80 °C)

Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	14
Zugdehnung	%	DIN 53455	1.600
Weiterreißfestigkeit	N/mm	ASTM D 624 B	50
Wärmeformbeständigkeit	°C	HDT	120
Linearer Schwund (nach Lagerung 4 h 80 °C und 1 Jahr RT)	%	500 x 50 x 10 mm	1,4

## 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 Temperung erreicht. Die Topfzeit verkürzt sich bei Erwärmung.

# NEUKADUR ProtoFlex HS 90

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem  
Elastomer

# altropol

Durch Zugabe des Topfzeitverzögerers NEUKADUR ProtoFlex HS 90 L ist die Topfzeit individuell verlängerbar. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie auf Wunsch von unseren Anwendungstechnikern.

Anteil NEUKADUR ProtoFlex HS 90	Anteil NEUKADUR ProtoFlex HS 90 L	Topfzeit in Minuten	Entformzeit in Minuten
75 %	25 %	8 - 10	45 - 90
50 %	50 %	12 - 14	60 - 100

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

NEUKADUR ProtoFlex HS 90 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 90 Komp. A	1 kg	5 kg	25 kg	
NEUKADUR ProtoFlex HS 90 Komp. B	0,5 kg	2,5 kg	5 kg	12,5 kg
NEUKADUR ProtoFlex HS 90 L	1 kg	5 kg	25 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.

• 2018-01-15.4 / 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) •