NEUKADUR MultiCast 7

2 K-PUR Schnellgießsystem
hohe Schlagzähigkeit (ungefüllt)

altropol

Haupteigenschaften

- sehr hochwertiges Schnellgießsystem
- extrem schlagzäh (ungefüllt)
- deutliche Erhöhung der Schlagzähigkeit durch Temperung
- geringer Schwund
- schnell durchhärtend

Anwendungen

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

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR MultiCast 7	NEUKADUR Härter ISO 1	Mischung ungefüllt	Mischung gefüllt mit NEUKADUR Füller B
Farbe		beige	gelblich	beige	beige
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	80		300
Dichte 20 °C	g/cm^3	0,95	1,20	1,08	1,6
Viskosität RT	mPa·s	250	100	150	4.400

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

			Mischung ungefüllt	Mischung gefüllt
Verarbeitungszeit	(100g) min	Raumtemperatur	3,5	5,5
Entformzeit bei 25°C 4 – 5 mm 30 – 40 mm	 Minuten Minuten		120	 100 45

Eigenschaften des ausgehärteten Produktes (ca. Werte)

Härte	Shore D	DIN 53505	75	78
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	35	
Zugdehnung	%	DIN 53455	5	
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	50	36
Biegedehnung	%	DIN 53452		1,5
E-Modul aus Biegeversuch	MPa	DIN 53457	1.000	3.200
Schlagfestigkeit	KJ/m^2	DIN 51230	25	6
Schlagfestigkeit Temperung. 8 h 80 °C	KJ/m^2	DIN 51230	50	8
Druckfestigkeit	MPa	DIN 53454		70
Linearer Schwund	%	500 x 50 x 25 mm		0,20

Verarbeitungshinweise

Vor Gebrauch NEUKADUR MultiCast 7 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.

Für Schichtdicken > 5 mm empfehlen wir die Verwendung von Füllern, z. B. NEUKADUR Füller B.

Es ist zu empfehlen, die Füllstoffmenge auf beide Komponenten aufzuteilen.

Lieferform

NEUKADUR MultiCast 7	1,00 kg	5,00 kg	10,00 kg	30,00 kg
NEUKADUR Härter ISO 1	1,00 kg	5,00 kg	10,00 kg	25,00 kg
NEUKADUR Füller B	5,00 kg	10,00 kg	25,00 kg	

Lagerung

Wir empfehlen, das Material in fest verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 15 - 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.
• 2014-04-07.1 / 7 / 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 •