NEUKADUR ProtoFlex 190-05

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 190-05	NEUKADUR Härter PTG 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	mPas	5.000	100	300

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

Mischviskosität 25 °C	mPas		2.000	2.400
Verarbeitungszeit 20 °C	min		5	5
Entformzeit 70 °C	Stunden		4	5
Härte	Shore A	DIN 53505	90	90
Farbe			hellelfenbein od. schwarz	hellelfenbein 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 190-05 sowie die Härter NEUKADUR PTG 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 % möglich.

Zur individuellen Einstellung des Shore A Härtegrades ist NEUKADUR ProtoFlex 190-05 mit NEUKADUR ProtoFlex 110-05 oder NEUKADUR ProtoFlex 150-05 mischbar. Die genauen Mengenverhältnisse entnehmen Sie bitte unserer separaten Mischtabelle. Je niedriger die Shore-Härten-Einstellung wird, d. h. je mehr Anteil an ProtoFlex 110-05 in der Abmischung mit ProtoFlex 190-05 zunimmt, desto mehr verkürzt sich die Topfzeit, z. B. eine 1 : 1 Mischung von ProtoFlex 110-05 und ProtoFlex 190-05 hat nun noch eine Topfzeit von 2 – 3 Minuten. Allerdings verkürzt sich auch die Aushärtezeit dann signifikant.

Vor Gebrauch NEUKADUR ProtoFlex 190-05 gründlich aufrühren.

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

Lieferform

NEUKADUR ProtoFlex 190-05	1,00 kg	5,00 kg
NEUKADUR Härter PTG 1	0,54 kg	1,00 kg
NEUKADUR Härter PTG 8	1,00 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.

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

www.altropol.de

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

Stand: 2013-10-08/3