

NEUKADUR PN 9105

Elastomeres Gießharz für den Formenbau
Shore A 50 / A 55

altropol

Haupteigenschaften

- wenig feuchtigkeitsempfindlich
- weich, hohe Bruchdehnung
- gute Reißfestigkeit und Elastizität
- mit Härter NEUKADUR PN 9105 Komp. B für Shore-Härte A 50
- mit Härter NEUKADUR PN 9160 Komp. B für Shore-Härte A 55
- sehr geringe Maßänderung
- einfärbbar mit AltroColor Farbpasten

Anwendungen

- Gießen flexibler Formen für die Beton, Keramik- und Gipsverarbeitung
- Formen zum Schäumen und Gießen komplizierter Formteile
- Herstellung elastischer, flexibler Formstoffe und Bauteile

Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

| | | Harz | Härter | |
|---------------------|-------------------|--------------------------|---------------------------|--------------------------|
| | | NEUKADUR PN 9105 Komp. A | NEUKADUR PN 9105 Komp. B | NEUKADUR PN 9160 Komp. B |
| Farbe | | gelb transparent | gelb oder neutral (beige) | neutral (beige) |
| Mischungsverhältnis | Gew.-Teile | 100 50 | 100 - | - 100 |
| Dichte 20 °C | g/cm ³ | 1,05 | 1,03 | 1,42 |
| Viskosität 25 °C | mPa·s | 6.500 | 150 | 2.200 |

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

| | | gelb oder neutral (beige) | neutral (beige) |
|-------------------------------|---------|---------------------------|-----------------|
| Farbe | | | |
| Mischviskosität 25 °C | mPa·s | 1.500 | 3.700 |
| Verarbeitungszeit (RT, 500 g) | Minuten | 20 | 20 |
| Entformzeit (RT) | Stunden | 24 | 24 |
| Aushärtezeit (RT) | Tage | 3 - 5 | 5 |

Mechanische Werte (ca. Werte)

| Dichte | g/cm ³ | DIN 53479 | 1,04 | 1,30 |
|----------------------|-------------------|------------|--------|--------|
| Härte | Shore A | DIN 53505 | 50 | 55 |
| Lineare Maßänderung | % | | < 0,10 | < 0,10 |
| Weiterreißfestigkeit | N/mm | ASTM D 624 | 17 | 17 |
| Zugfestigkeit | MPa | DIN 53455 | 4 | 4 |
| Zugdehnung | % | DIN 53455 | 520 | 670 |
| Rückprallelastizität | % | DIN 53512 | 74 | 62 |

* RT = Raumtemperatur

Wichtiger Hinweis: Das Isocyanat ist in der Komponente A.

Verarbeitungshinweise

NEUKADUR PN 9105 Komp. A ist kälteempfindlich und kann bei Temperaturen unter +15 °C kristallisieren. Dieser Vorgang ist bei 30 - 60 °C reversibel.

NEUKADUR PN 9105

Elastomeres Gießharz für den Formenbau
Shore A 50 / A 55

altropol

Vor Gebrauch NEUKADUR PN 9105 Komp. B/NEUKADUR PN 9160 Komp. B gut homogenisieren.

Beide Komponenten bei Raumtemperatur (ca. 23 °C) entsprechend dem angegebenen Mischungsverhältnis miteinander gut vermischen (ein Umtopfen hilft Mischfehler zu vermeiden) und in einem dünnen Strahl vergießen. Das Material sollte mindestens 24 Stunden bei ca. 23 °C aushärten, bevor entformt wird. Das Aushärten bei einer Temperatur unter 23 °C sollte vermieden werden. Das Material sollte frühestens nach 3 Tagen, besser nach 5 Tagen Aushärtezeit bei Raumtemperatur als Gießereimodell verwendet werden.

Bei NEUKADUR PN 9105 Komp. A/NEUKADUR PN 9105 Komp. B/NEUKADUR PN 9160 Komp. B handelt es sich um Entwicklungsprodukte, über die noch keine abschließenden Erfahrungen vorliegen.

Vor dem Vergießen sicherstellen, dass Teile und Formen frei von Feuchtigkeit und nicht abgelüftetem Trennmittel sind.

Trennmittel finden Sie auf unserer Homepage unter <http://www.altropol.de/und-mehr/Trennmittel.html>

Lieferform

| | | | |
|----------------------------------|-------------|------|-------|
| NEUKADUR PN 9105 Komp. A | 1 kg | 5 kg | 25 kg |
| NEUKADUR PN 9105 neutral Komp. B | 1 kg | 5 kg | 25 kg |
| NEUKADUR PN 9105 gelb Komp. B | 1 kg | 5 kg | 25 kg |
| NEUKADUR PN 9160 Komp. B | auf Anfrage | | |

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. ergeben die Woche, die 3. Ziffer das Jahr).

Vorsichtsmaßnahmen

Anhand der aktuellen Sicherheitsdatenblätter, welche physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsbezogenen 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.

• 2016-04-18.3 / 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 •