

NEUKADUR® KL 65 mit NEUKADUR® Härter T 3 / T 10 / VG N

Allgemeines	NEUKADUR® KL 65 ist ein hochreaktives Epoxidharz. Mit dem NEUKADUR® Härter T 3 entsteht ein Formstoff mit einer Wärmebeständigkeit von 120 °C bis 140 °C. Mit dem NEUKADUR® Härter T 10 entsteht ein Formstoff mit einer Wärmebeständigkeit von 135 °C - 155 °C. NEUKADUR® KL 65 mit Härter NEUKADUR® Härter VG N zeichnet sich durch seine gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit aus. Die Aushärtung erfolgt ab + 5°C auch in dünnen Schichten.	
Mischungsverhältnis	100 Gew.-Teile NEUKADUR® KL 65 20 Gew.-Teile NEUKADUR® Härter T 3 22 Gew.-Teile NEUKADUR® Härter T 10 40 Gew.-Teile NEUKADUR® Härter VG N	
Einsatzgebiete	Als Laminier- und Mehrzweckharz für wärmebelastbare Formen. In Verbindung mit mineralischen oder metallischen Füllstoffen für gießbare oder stampffähige Hinterfüllungen.	
Verarbeitung	Die angegebenen Mischungsverhältnisse müssen eingehalten werden. Harz und Härter sind gründlich zu mischen (Handmischung ca. 3 Min.). Bei Verwendung pulverförmiger oder faserartiger Füllstoffe sind erst Harz und Härter zu mischen und dann die Füllstoffe (trocken und fettfrei) einzurühren.	
Verarbeitungszeit	Die Verarbeitungszeit ist temperaturabhängig und beträgt bei 20 °C und einer Ansatzmenge von 1000 g je nach Typ des Härters 15 - 40 Minuten.	
Lieferform	NEUKADUR® KL 65	1 kg Gebinde 5 kg Gebinde 10 kg Gebinde 30 kg Gebinde 60 kg Gebinde
	NEUKADUR® Härter T 3 / T 10 / VG N	1 kg Gebinde 5 kg Gebinde 10 kg Gebinde 25 kg Gebinde 50 kg Gebinde
Lagerfähigkeit	Bei 18 - 25 °C in verschlossenen Originalgebinden 1 Jahr.	

		NEUKADUR® KL 65	NEUKADUR® Härter T 3	NEUKADUR® Härter T 10	NEUKADUR® Härter VG N
--	--	----------------------------	---------------------------------	----------------------------------	----------------------------------

Eigenschaften im Anlieferungszustand

Farbe		bernstein	bernstein	klar	bernstein
Dichte	g/cm ³	ca. 1,1	ca. 0,95	ca. 0,95	ca. 0,95
Viskosität (20 °C)	mPa·s	ca 30.000	ca. 200	ca. 100	ca. 1000

Eigenschaften der Mischung

Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	20	22	40
Mischviskosität (20 °C)	mPa·s		ca. 4.500	ca. 2.500	ca. 6.000
Verarbeitungszeit (20 °C)					
100 g	Minuten		ca. 30	ca. 60	ca. 25
1000 g	Minuten		ca. 25	ca. 40	ca. 15
Härtungszeit (20 °C)	Stunden		ca. 18	ca. 48	ca. 18

Daten des ausgehärteten Produktes - getempert 3 Std. - 120 °C

Shore D-Härte	DIN 53505	Punkte	ca. 80
Dichte	DIN 53479	g/cm ³	ca. 1,0
Zugfestigkeit	DIN 53455	N/mm ²	ca. 59
Bruchdehnung	DIN 53455	%	ca. 3
E-Modul aus Zugversuch	DIN 53457	N/mm ²	ca. 2.500
Biegefestigkeit	DIN 53452	N/mm ²	ca. 90
Druckfestigkeit	DIN 53454	N/mm ²	ca. 80
Kugeldruckhärte 30“	DIN 53456	N/mm ²	ca. 140
Schlagzähigkeit	DIN 53453	kJ/m ²	ca. 15
Formbeständigkeit in der Wärme nach Martens	DIN 53458	°C	ca. 120
NEUKADUR® Härter T 10		°C	ca. 130
NEUKADUR® Härter VG N		°C	ca. 80

® = eingetragenes Warenzeichen der Altropol® Kunststoff GmbH, Bundesrepublik Deutschland

12/1996 - M_0213

Die Angaben dieses Merkblattes dienen der Information und sind im übrigen rechtlich unverbindlich