

## NEUKADUR PN 1564

### Allgemeines

NEUKADUR PN 1564 Komp. A mit dem NEUKADUR Härter PN 1564 Komp. B ist ein ungefülltes, sehr schnellhärtendes 2-Komponenten Polyurethansystem, mit dem sich **elastische Prototypenteile**, techn. Teile und Modelle herstellen lassen, die eine **sehr hohe Dehnung, hohe Weiteißfestigkeit** und **gute Abriebbeständigkeit** aufweisen sollen.

Durch Temperung, z. B. 30 – 60 Minuten bei 60 °C wird eine deutlich verkürzte Aushärtezeit erreicht.

Im offenen Verguß lassen sich auf Grund der **hohen Fließfähigkeit** auch größere Mengen, z. B. 500 g oder 1000 g, leicht verarbeiten.

### Mischungsverhältnis

100 Gew.-Teile NEUKADUR PN 1564 Komp. A  
50 Gew.-Teile NEUKADUR PN 1564 Komp. B

Wir empfehlen NEUKADUR PN 1564 Komp. A/B bei Raumtemperatur zu verarbeiten und in 60 – 80 °C vorgewärmte Formen zu gießen. Je nach Gießteildicke kann dann nach 30 - 60 Minuten entformt werden. Eine Temperung der ausgehärteten Gießteile, z. B. 4 Stunden bei 80 °C ist generell zu empfehlen, um optimale End Eigenschaften zu erhalten.

### Eigenschaften

- mittelviskos
- hand- und maschinenverarbeitbar
- sehr schnell härtend
- auch in längeren Topfzeiten lieferbar
- auch in "Neutral" lieferbar

### Einsatzgebiete

- Prototypenteile
- Herstellung techn. Teile
- Kleinserienteile

### Lieferform

NEUKADUR PN 1564 Komp. A  
1 kg / 5 kg / 25 kg

NEUKADUR PN 1564 Komp. B  
0,50 kg / 2,50 kg / 12,50 kg

### Lagerfähigkeit

Bei 18 - 25 °C in verschlossenen Originalgebinden 6 Monate.

## NEUKADUR PN 1564

		<u>Komponente A</u>	<u>Komponente B</u>
<b><u>Eigenschaften im Anlieferungszustand</u></b>			
Farbe		milchig	gelb transparent
Dichte (20 °C)	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,0	ca. 1,20
Viskosität (25 °C)	mPa·s	ca. 2200	ca. 800

### **Eigenschaften der Mischung**

Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	50
Mischviskosität (25 °C)	mPa·s		ca. 1500
Mischdichte (20 °C)	g/cm <sup>3</sup>		ca. 1,08
Verarbeitungszeit (20 °C) 100 g	Minuten		ca. 5 - 6
Entformbar je nach Schichtstärke 70 - 80 °C	Minuten		30 – 60*

\* Material kann zwar nach 30 – 60 Minuten entformt werden, sollte dann aber weiter getempert werden (ca. 4 h bei 80 °C), um die hohe Dehnung und sehr gute Weiterreißfestigkeit zu erhalten.

### **Mechanische Werte des Formstoffes nach Lagerung 3 d RT**

Shore A-Härte	DIN 53505	Punkte	ca. 90
Zugfestigkeit	DIN 53455	N/mm <sup>2</sup>	ca. 7
Zugdehnung	DIN 53455	%	ca. 1640
Weitereißfestigkeit	DIN 53515	N/mm	ca. 38

### **Mechanische Werte des Formstoffes nach Lagerung 3 d RT + 4 h 80 °C**

Shore A-Härte	DIN 53505	Punkte	ca. 90
Zugfestigkeit	DIN 53455	N/mm <sup>2</sup>	ca. 14
Zugdehnung	DIN 53455	%	ca. 1600
Weitereißfestigkeit	DIN 53515	N/mm	ca. 50

Die Formstoffe erreichen diese sehr guten mechanischen Werte auch, wenn man in ca. 70 °C warme Formen gießt und dann 4 h bei 80 °C tempert.

RT: Raumtemperatur

h = Stunden

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit Sie 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.