

# NEUKADUR PN 1688

Polyurethan Gießmasse  
Schlagzäh, niedrigviskos, weiß aushärtend

# altropol

## Haupteigenschaften

- sehr gute Fließfähigkeit
- sehr schlagzäh
- sehr gut einfärbbar
- hohe HDT
- weiß aushärtend

## Anwendungen

- Formen und Modelle aller Art
- Prototypenbau

### Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR PN 1688 Komponente A	NEUKADUR PN 1688 Komponente B	
Farbe		leicht gelblich	leicht gelblich	
Dichte 20 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,06	1,06	
Viskosität 25°C	mPas	950	120	

### Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

				Lagerung 2 Stunden 70 °C
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	30	100	
Mischviskosität	mPas		395	
Mischdichte 20 °C	g/cm <sup>3</sup>		1,06	
Verarbeitungszeit 25 °C	Minuten		5 – 6	
Entformzeit 70 °C	Minuten		30 - 60	
Farbe des ausgehärteten Produktes			weiß	
Shore D Härte	DIN 53505			78
Zugfestigkeit [MPa]	DIN 53455			*
Zugdehnung [%]	DIN 53455			*
Biegefestigkeit [MPa]	DIN 53452			61
Biege E Modul [MPa]	DIN 53457			1600
Schlagfestigkeit [KJ/m <sup>2</sup> ]	DIN 51230			> 25
Wärmeformbest. [°C]	HDT			90 - 100
Schrumpf	%			0,5

\* in Arbeit

### Verarbeitungsbedingungen

NEUKADUR PN 1688 Komponente A muss vor der Verarbeitung gut homogenisiert werden. Die Behälter sind nach jeder Entnahme sorgfältig dicht zu verschließen.

Nach 30 – 60 Minuten hat das ausgehärtete Material noch nicht seine volle Schlagzähigkeit (die wird erst nach ca. 1 - 2 Stunden bei 70 °C erreicht), so dass ein vorsichtiges Entformen, vor allem bei dünnen

## NEUKADUR PN 1688

Polyurethan Gießmasse  
Schlagzäh, niedrigviskos, weiß aushärtend

# altropol

Teilen, erfolgen sollte.

Wir empfehlen, PN 1688 Komp. A/B in 70 °C vorgewärmte Formen zu gießen (z. B. aus ProtoSil RTV 240) und vor der Entformung mindestens 1 Stunde bei 70 °C zu tempern.

Empfohlene Gießdicke: bis max. 5 mm

Wir empfehlen weiterhin, NEUKADUR PN 1688 Komp. A 15 Minuten bei höchstmöglichem Vakuum zu evakuieren, dann auf **20 – 25 mbar** zu entspannen, bevor NEUKADUR PN 1688 Komp. B zudosiert wird.

**Bei < 20 mbar kann es zu starkem Schäumen beim Zusammengießen beider Komponenten kommen.**

NEUKADUR PN 1688 Komp. A kann vorher auch auf z. B. 40 °C erwärmt werden, dann reichen ca. 10 Minuten Evakuierung aus.

**Es ist auch möglich, PN 1688 Komp. B (größere Menge) unter Vakuum und unter Rühren zu evakuieren und die Komp. A (kleinere Menge) in die Komp. B zu dosieren. Dies kann ein zu starkes Schäumen der B-Komponente bei < 5 mbar unterbinden und verhindert möglicherweise ein starkes Schäumen beim Zusammengießen von Komp. A und Komp. B.**

Sollten Gießteile mit niedrigerer Schichtdicke als 1 mm hergestellt werden, dann empfehlen wir den Zusatz unseres Katalysators UL 1 % oder UL 10 %. Durch den Zusatz von z. B. 0,1 % des Katalysators UL 1 % zur Mischung verkürzt die Topfzeit um ca. 1 Minute, aber die Entformzeit wird signifikant verkürzt. Der Katalysator sollte in die Komponente A eingemischt werden.

---

### Lieferform

NEUKADUR PN 1688 Komp. A	0,3 kg;
NEUKADUR PN 1688 Komp. B	1,0 kg;

---

---

### Lagerung

Das Material sollte in fest verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 15 - 25 °C gelagert werden. Bei entsprechender Lagerung können die Materialien innerhalb der auf den Etiketten angegebenen Haltbarkeit verwendet werden.

---

## NEUKADUR PN 1688

Polyurethan Gießmasse  
Schlagzäh, niedrigviskos, weiß aushärtend

# altropol

---

### Vorsichtsmaßnahme

Anwender sollten sich anhand der aktuellen Sicherheitsdatenblätter, welche physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsbezogene Daten enthalten, über die sichere Handhabung und Lagerung von Produkten informieren.

---

---

Altropol Kunststoff GmbH  
Daimlerstraße 9 · D-23617 Stockelsdorf  
Tel. +49 (0)451-499 60-0 • Fax +49 (0)451-499 60-20  
E-mail: [info@altropol.de](mailto:info@altropol.de)

[www.altropol.de](http://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 2010-10-19