

NEUKADUR PN 1690

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 1690 Komponente A	NEUKADUR PN 1690 Komponente B	
Farbe		leicht gelblich	leicht gelblich	
Dichte 20 °C	g/cm ³	1,09	1,16	
Viskosität 25°C	mPas	650	160	

Eigenschaften der Mischung (ca. Werte)

				Lagerung 2 Stunden 70 °C
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	200	
Mischviskosität	mPas		325	
Mischdichte 20 °C	g/cm ³		1,15	
Verarbeitungszeit 25 °C	Minuten		5 - 7	
Entformzeit 70 °C	Minuten		30 - 60	
Farbe des ausgehärteten Produktes			weiß	
Shore D Härte	DIN 53505			82
Zugfestigkeit [MPa]	DIN 53455			71
Zugdehnung [%]	DIN 53455			15
Biegefestigkeit [MPa]	DIN 53452			99
Biege E Modul [MPa]	DIN 53457			2300
Schlagfestigkeit [KJ/m ²]	DIN 51230			> 30
Wärmeformbest. [°C]	HDT			100 – 110
Schrumpf	%			0,3

Verarbeitungsbedingungen

NEUKADUR PN 1690 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 1690

Polyurethan Gießmasse
schlagzäh, niedrigviskos, weiß aushärtend

altropol

Teilen, erfolgen sollte.

Wir empfehlen PN 1690 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 1690 Komp. A 15 Minuten bei höchstmöglichem Vakuum zu evakuieren, dann auf 20 – 25 mbar zu entspannen, bevor NEUKADUR PN 1690 Komp. B zu dosiert wird.

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

NEUKADUR PN 1690 Komp. A kann vorher auch auf z. B. 40 °C erwärmt werden, dann reichen ca. 10 Minuten Evakuierung aus.

Sollten Gießteile mit höherer Schichtdicke als 5 mm hergestellt werden, dann empfehlen wir, NEUKADUR PN 1690 Komp. A mit dem Topfzeitverzögerer NEUKADUR PN 1690 VZ abzumischen. Das Mischungsverhältnis des PN 1690 VZ mit PN 1690 Komp. B beträgt 100 : 180. Hierdurch wird der Schwund minimiert, aber auch die Entformzeit verlängert. Auch die Wärmeformbeständigkeit des VZ ist etwas geringer als die des PN 1690 Komp. A/B

Sollten Gießteile mit niedrigerer Schichtdicke als 1 mm hergestellt werden, dann empfehlen wir den Zusatz unseres Katalysators UL 1 %. Durch den Zusatz von z. B. 0,1 % des Katalysators zur Mischung verkürzt sich die Topfzeit um ca. 1 Minute, aber die Entformzeit wird signifikant verkürzt.

Der Katalysator sollte in die Komponente A eingemischt werden.

NEUKADUR PN 1690 Handverguss: NEUKADUR PN 1690 Komp. A ist sehr feuchtigkeitsempfindlich. Sollten PN 1690 Komp. A/B im Handverguss verarbeitet werden, dann empfehlen wir in die Komp. A 5 – 10 % Zeolith Paste als 3. Komponente einzurühren, bevor NEUKADUR PN 1690 Komp. B zu dosiert wird.

Lieferform

NEUKADUR PN 1690 Komp. A	1,0 kg / 5,0 kg
--------------------------	-----------------

NEUKADUR PN 1690 Komp. B	1,0 kg / 5,0 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 1690

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

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 2010-09-14