

## NEUKADUR VG B

<b>Allgemeines</b>	NEUKADUR VG B ist eine graue Vergußmasse auf Basis Epoxidharz, angereichert mit Füllstoffen. Mit dem NEUKADUR Härter VG entsteht nach der Aushärtung ein harter, abrieb- und wärmebeständiger, spanabhebend bearbeitbarer Formstoff. Für dicke Schichten (größer 15 mm) steht der NEUKADUR Härter 1243 zur Verfügung. Als Schnellhärter (Reparatur, oder mit zusätzlichem Füllstoff als Spachtel einsetzbar) steht der NEUKADUR Härter VG N zur Verfügung.	
<b>Mischungsverhältnis</b>	100 Gew.-Teile NEUKADUR VG B 5 Gew.-Teile NEUKADUR Härter VG oder 6 Gew.-Teile NEUKADUR Härter 1243 oder 10 Gew.-Teile NEUKADUR Härter VG N	
<b>Einsatzgebiete</b>	Beschichtung vorgefertigter Trägerkörper (Oberflächenschichtguß) für Vakuum-Tiefziehformen und Schäumformen sowie für Gießereieinrichtungen.	
<b>Verarbeitung</b>	Vor jeder Entnahme ist die Harzkomponente gründlich aufzurühren, da die Möglichkeit des Füllstoffabsetzens besteht. Eine behutsame aber intensive Einmischung der Härterkomponente gewährleistet eine optimale Benetzung und vermeidet Lufteinschlüsse. Es empfiehlt sich, die angemischte Gießharzmasse vor dem Verguß 10 - 15 Minuten ruhen zu lassen, damit evtl. eingearbeitete Luft entweichen kann.	
<b>Verarbeitungszeit</b>	Die Verarbeitungszeit ist temperaturabhängig und beträgt bei 20 °C und einer Ansatzmenge von 1000 g ca. 100 Minuten.	
<b>Lieferform</b>	NEUKADUR VG B	10 kg Gebinde
	NEUKADUR Härter VG	0,5 kg Gebinde
	NEUKADUR Härter 1243	0,6 kg Gebinde
	NEUKADUR Härter VG N	1,0 kg Gebinde
<b>Lagerfähigkeit</b>	Bei 18 - 25 °C in verschlossenen Originalgebinden 6 Monate.	

**NEUKADUR  
VG B****NEUKADUR  
Härter VG****Eigenschaften im Anlieferungszustand**

Farbe		grau	bernstein
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	ca. 2,9	ca. 0,95
Viskosität (20 °C)	mPa·s	ca 250.000	ca. 200

**Eigenschaften der Mischung**

Mischungsverhältnis		100 Gew.-Teile	5 Gew.-Teile
Mischviskosität (20 °C)	mPa·s		ca. 30.000
Verarbeitungszeit (20 °C) 1000 g	Minuten		ca. 100
Härtungszeit (20 °C)	Stunden		12 - 24

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

Shore D-Härte	DIN 53505	Punkte	ca. 87
Dichte	DIN 53479	g/cm <sup>3</sup>	ca. 2,8
Zugfestigkeit	DIN 53455	N/mm <sup>2</sup>	45 - 50
Bruchdehnung	DIN 53455	%	0,3 - 0,4
E-Modul aus Zugversuch	DIN 53457	N/mm <sup>2</sup>	ca. 9.800
Biegefestigkeit	DIN 53452	N/mm <sup>2</sup>	80 - 90
Druckfestigkeit	DIN 53454	N/mm <sup>2</sup>	150 - 160
Kugeldruckhärte 30 <sup>o</sup>	DIN 53456	N/mm <sup>2</sup>	280 - 300
Schlagzähigkeit	DIN 53453	kJ/m <sup>2</sup>	4 - 6
Formbeständigkeit in der Wärme nach Martens	DIN 53458	°C	90 - 95
Wärmeleitfähigkeit	DIN 52612	W/K·m	0,6 - 0,7
Lineare Wärmedehnzahl	VDE	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	35 - 40
Linearer Schwund (Prüfkörper 500 x 20 x 25)		mm/m	ca. 0,1

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 entstehende 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.

E-10597-vg b