

NEU !
verbesserte Rezeptur

NEUKADUR VG ALU

Allgemeines	NEUKADUR VG ALU ist eine graue Vergußmasse auf Basis Epoxidharz, angereichert mit Aluminium- und Spezialfüllstoffen. Mit dem NEUKADUR Härter T 39 entsteht nach der Aushärtung ein harter und hochwärmestandfester, spanabhebend bearbeitbarer Formstoff. Als Schnellhärter (Reparatur, oder mit zusätzlichem Füllstoff als Spachtel einsetzbar) steht der NEUKADUR Härter 163 zur Verfügung.
Mischungsverhältnis	100 Gew.-Teile NEUKADUR VG ALU 8 Gew.-Teile NEUKADUR Härter T 39 oder 10 Gew.-Teile NEUKADUR Härter VG L 15 Gew.-Teile NEUKADUR Härter 163
Einsatzgebiete	Beschichtung vorgefertigter Trägerkörper (Frontguß) für Vakuum-Tiefziehformen und Schäumformen sowie für Gießereieinrichtungen.
Verarbeitung	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.
Verarbeitungszeit	Die Verarbeitungszeit ist temperaturabhängig und beträgt bei 20 °C und einer Ansatzmenge von 1000 g ca. 85 Minuten.
Lieferform	NEUKADUR VG ALU 10 kg Gebinde NEUKADUR Härter T 39 0,8 kg Gebinde NEUKADUR Härter VG L 1 kg Gebinde NEUKADUR Härter 163 0,5 kg Gebinde
Lagerfähigkeit	Bei 18 - 25 °C in verschlossenen Originalgebinden 12 Monate. NEUKADUR Härter T 39 kann bei Temperaturen <15 °C kristallisieren. Eine Erwärmung auf 30 - 40 °C verflüssigt den Härter wieder ohne Veränderung der Eigenschaften.

		NEUKADUR VG ALU	NEUKADUR Härter T 39	NEUKADUR Härter VG L
<u>Eigenschaften im Anlieferungszustand</u>				
Farbe		grau	transparent	transparent
Dichte	g/cm ³	ca. 1,8	ca. 0,95	ca. 0,95
Viskosität (20 °C)	mPa·s	ca. 60.000	ca. 100	ca. 150

Eigenschaften der Mischung

Mischungsverhältnis		100 Gew.-Teile	8 Gew.-Teile	10 Gew.-Teile
Mischviskosität (20 °C)	mPa·s		ca. 12.000	ca. 10.000
Verarbeitungszeit (20 °C) 1000 g	Minuten		ca. 85	ca. 180
Härtungszeit (20 °C)	Stunden		36 - 48	36 - 48

Daten des ausgehärteten Produktes - getempert 2 Std.- 80/120/150 °C

Shore D-Härte	DIN 53505	Punkte	ca. 86	ca. 84
Dichte	DIN 53479	g/cm ³	ca. 1,7	ca. 1,7
Zugfestigkeit	DIN 53455	N/mm ²	*	
Bruchdehnung	DIN 53455	%	ca. 1,4	ca. 0,3-
E-Modul aus Biegeversuch	DIN 53457	N/mm ²	ca. 4.300	ca. 9000
Biegefestigkeit	DIN 53452	N/mm ²	50 - 60	60 - 70
Druckfestigkeit	DIN 53454	N/mm ²	*	
Schlagzähigkeit	DIN 53453	kJ/m ²	*	
Formbeständigkeit in der Wärme nach Martens	DIN 53458	°C	ca. 96	ca. 100
Wärmebeständigkeit		°C	*	
Wärmeleitfähigkeit	DIN 52612	W/K·m	0,6 - 0,7	0,6 - 0,7
Lineare Wärmedehnzahl	VDE	10 ⁻⁶ K ⁻¹	35 - 40	35 - 40
Linearer Schwund (Prüfkörper 500 x 20 x 25)		mm/m	ca. 0,04	ca. 0,1

* in Arbeit

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.

E-30506 - M_hk/kr