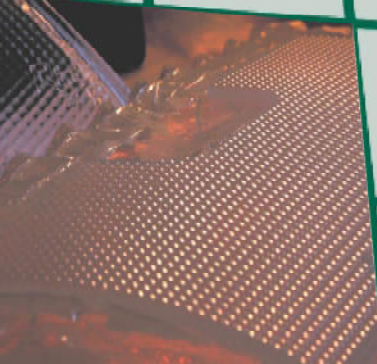
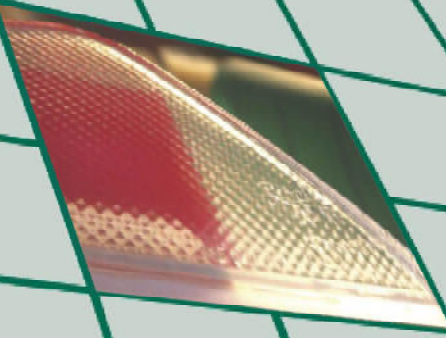
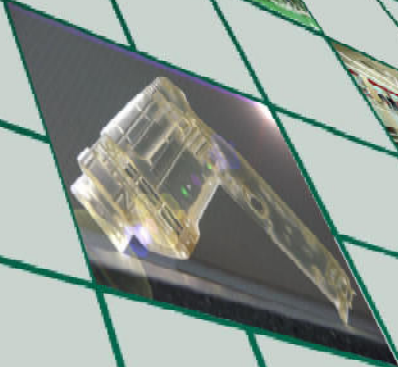


# altropol

## Prototypenbau

Vakuumgießharze  
und RIM-Systeme



# NEUKADUR Prototyping Vakuumgießharze und RIM-Systeme

- ungefüllt
- niedrig- bis Mittelviskos
- farbneutral oder eingefärbt lieferbar
- schnelle Aushärtung und Entformung
- variable Verarbeitungszeiten und Härteeinstellungen möglich
- thermoplastischer Charakter (PP, ABS, PE etc.)
- gummiähnlicher Charakter (EPDM)
- hohe Schlagzähigkeit und Dehnungen

## NEUKADUR ProtoAmid - Polyamid-Charakter

Typ	Härter	Farbe	Charakter ähnlich	MV (Gew.) 100:	Topfzeit (Min.)	entformbar nach (Min.)	Härte (Shore D)	Zugfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	Biege-E-Modul (N/mm <sup>2</sup> )	Schlagfestigkeit (KJ/m <sup>2</sup> )	HDT (°C)
40	B 2	gelb, transparent	HD-PE	25	15	30 - 60	42	22	185	>150	80
60	B 4	gelb, transparent	HD-PP	40	4	30 - 60	58	20	195	>150	100
70	B 4	bernstein, transparent	PA	50	4	30 - 60	73	36	580	>150	140
80	B 4	bernstein, transparent	PA	55	2,5	30 - 60	80	37	800	42	>150

Für die Produkte der NEUKADUR ProtoAmid-Reihe sind die Härter NEUKADUR ProtoAmid Komp. B 2, B 4 und B 10 erhältlich, mit denen die Topfzeit individuell angepasst werden kann.

NEUKADUR ProtoAmid PA 70 und PA 80 sind auf Grund der kurzen Topfzeit und hohen Viskosität nur im Vakuum und mit Hilfe einer Druckdifferenzeinheit verarbeitbar.

## NEUKADUR ProtoRIM - Systeme für Niederdruckverfahren

Typ	Härter	Farbe	Charakter ähnlich	MV (Gew.) 100:	Topfzeit (Sek.)*	entformbar nach (Min.)	Härte (Shore D)	Zugfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	Biege-E-Modul (N/mm <sup>2</sup> )	Schlagfestigkeit (KJ/m <sup>2</sup> )	HDT (°C)
70 R	70 B	beige oder schwarz	PP / ABS	140	40 - 50	10 - 15	70	20	300	>150	70
85 R	85 B	beige oder schwarz	PP / ABS	90	40 - 50	10 - 15	75 - 80	34	850	100	85
100 R	100 B	beige oder schwarz	ABS	80	40 - 50	10 - 15	75 - 80	38	1.000	70	100
111 R	111 B	beige oder schwarz	ABS	100	50 - 60	15 - 20	80	57	1.650	19	100
130 R	130 B	beige oder schwarz	ABS	80	60	15 - 20	75 - 80	40	1.050	45	130
180 R	180 B	beige oder schwarz	ABS	80	35 - 45	10 - 15	75 - 80	34	1.000	28	180

\* Die Verarbeitungszeiten können mit dem Topfzeitenverlängerer NEUKADUR ProtoRim VZ individuell angepasst werden.

## NEUKADUR ProtoSil RTV 2K-Siliconkautschuk

Typ	Härter	Farbe	Härte (Shore A)	MV (Gew.) 100:	Topfzeit RT (Min.)	Misch-Viskosität (mPa • s)	Zugfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	Weiterreißfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	Zugdehnung (%)	HDT (°C)
245	245 B 1 *	farblos transluzent	40	10	80	35.000	5	25	350	200
250	250 B	blau	50	10	80	95.000	5	6	400	200

Alternativ steht auch der Vernetzer NEUKADUR ProtoSil RTV 245 Komp. B 2 mit ölendem Charakter zur Verfügung.

Bei den Angaben der mechanischen Eigenschaften handelt es sich um Circa-Werte.

## NEUKADUR ProtoFlex - Vakuumgieß-Systeme - elastisch

Typ	Charakter ähnlich	Härter	Farbe	MV (Gew.) 100:	Topfzeit (Min.)	entformbar nach (Min.)	Härte (Shore A)	Zugfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	Zugdehnung (%)	Weiterreißfestigkeit (KJ/m <sup>2</sup> )	HDT (°C)
110	Weich PVC	PTG 1	beige	14	5 - 25	2 - 24 h	20	2	1.500	19	50
150	EPDM	PTG 1	beige	20	5 - 25	2 - 24 h	50	7	500	8	80
HS 50	EPDM	HS 50 B	gelb	100	6 - 7	30 - 60	50	2	1.300	14	100
HS 75	Hart PVC	HS 75 B	gelb	75	10	30 - 60	75	6	1.900	35	100
190	HPDE	PTG 1	beige	54	5 - 25	2 - 24 h	90	15	150	25	80
HS 90	HPDE	HS 90 B	gelb	50	5 - 6	30 - 60	90	14	1.600	50	120

NEUKADUR ProtoFlex 110 / 150 / 190 sind auch ohne Vakuumeinrichtung verarbeitbar.

## NEUKADUR ProtoCast - Vakuumgieß-Systeme - hart

Typ	Charakter ähnlich	Härter	Farbe	MV (Gew.) 100:	Topfzeit (Min.)	entformbar nach (Min.) *	Härte Shore D	Zugfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	Biege-E-Modul (N/mm <sup>2</sup> )	Schlagfestigkeit (KJ/m <sup>2</sup> )	HDT (°C)
100	HDPE	100 B	weiß	130	4 - 5	30 - 60	78	42	1.510	20	80
102	ABS	102 B	weiß	333	6 - 7	30 - 60	78	48	1.600	25	95
103	gefülltes ABS / PS	103 B	transluzent	200	4	30 - 60	80	68	2.350	30	100
105	gefülltes ABS / PS	105 B	weiß	200	5 - 7	30 - 60	82	71	2.300	35	105
112	HDPE / PP	PTG 8	beige	75	2	15	78	25	460	100	85
113	ABS	PTG 4	beige	100	3	20 - 30	78	48	1.200	31	85
115	ABS	PTG 4	beige	100	3 - 4	30 - 60	82	60	1.750	25	105
120 **	ABS	120 B1	beige	154	6 - 7	30 - 60	84	55	1.500	70	115
140	gefülltes PA	140 B	schwarz	133	7	45 - 60	80	61	2.000	13	140
195	ABS / PC PMMA	195 B	farblos	140	5 - 7	30	80	64	1.900	60	95
229	ABS / PC PMMA	225 B	farblos UB-stabil	130	7	120	80	54	2.300	40	95

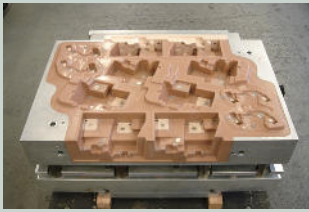
\* Formtemperatur 20 °C

\*\* hohe Abformzahlen möglich

## NEUKADUR Gießsysteme im Baukastensystem, transparent, UV - stabil, nicht toxisch

Typ (Gew. Teile)	Charakter ähnlich	Härter	Farbe	MV (Gew.) 100:	Topfzeit (Min.)	entformbar nach (Min.)	Härte Shore (A / D)	Zugfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	Zugdehnung (%)	Weiterreißfestigkeit (KJ/m <sup>2</sup> )	HDT (°C)
PN 9057 (85) PN 9049 (15)	Gummi	PN 9060 B	transparent	79	30	Variabel	50 / -	2	60	50	50
PN 9057 (100)	Hartgummi	PN 9060 B	transparent	94	20	Variabel	70 / -	3	47	50	80
PN 9057 (25) PN 9060 (75)	HDPP	PN 9060 B	transparent	107	20	Variabel	- / 50	10	85	14	50
PN 9060 (100)	HDPP	PN 9060 B	transparent	111	20	Variabel	- / 60	12	70	35	50
PN 9080 (100)	ABS / PC	PN 9060 B	transparent	186	20	Variabel	- / 80	56	11	25	50

Bei den Angaben der mechanischen Eigenschaften handelt es sich um Circa-Werte.



## NEUKADUR Polyurethane

- Schnellgießharze • Vakuumgießharze hart / elastisch
- Vergussmassen • elastische Formenbaumassen
- RIM-Systeme • Schaumsysteme • Klebstoffe



## NEUKADUR Epoxidharze

- Oberflächenpasten • Vergußmassen • Klebstoffe
- Kupplungspasten • Laminier- und Mehrzweckharze
- Laminierpasten • Schaumsysteme



## NEUKASIL RTV 2-K Silicone

- kondensationsvernetzend • von Shore 00 bis A 70
- additionsvernetzend • Knetmassen
- BfR-konforme Systeme



## NEUKAPOL Polyole

- „grüne“ Polyole zur Formulierung von Beschichtungssystemen, Klebstoffen, Elastomeren sowie für den Korrosionsschutz



## AltroColor Farbpasten

- formulierte Pigmente zur Einfärbung von Polyurethanen, Epoxidharzen und Polyaspartic-Systemen
- folgende Grundfarben in 500 ml Dosierflaschen erhältlich: weiß, grün, feuerrot, zitronengelb, blau und schwarz



## Hilfsstoffe

- Konstruktionsklebstoffe • Trennmittel • Füllstoffe
- Zubehör für Vakuuminfusion • Glas- und Carbonegewebe
- Spachtel- und Modellpasten

# altropol

Diese Produkte sind nur ein kleiner Ausschnitt aus dem umfangreichen Altropol Produktprogramm. Für eine individuelle Beratung stehen Ihnen unsere Anwendungstechniker gern zur Verfügung.

Diese Übersicht beschreibt unsere wichtigsten Standardprodukte. Weitere Informationen zu Produkten entnehmen Sie bitte den technischen Datenblättern, die Sie auch im Internet unter [www.altropol.de](http://www.altropol.de) herunterladen können. Unsere Anwendungstechniker beraten Sie gerne bei Fragen zur Auswahl und Anwendung auch weiterer Altropol-Produkte.



**Altropol Kunststoff GmbH** · Rudolf-Diesel-Straße 9-13 · D-23617 Stockelsdorf  
Tel: +49 (0) 451 / 4 99 60-0 · Fax: +49 (0) 451 / 4 99 60-20  
E-Mail: [info@altropol.de](mailto:info@altropol.de) · [www.altropol.de](http://www.altropol.de) · [www.altrocolor.de](http://www.altrocolor.de) · [www.neukapol.de](http://www.neukapol.de)



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. (2016-10-17)