

# NEUKADUR ProtoFlex HS 90

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem  
Elastomer

# altropol

## Haupteigenschaften

- mittelviskos
- hand- und maschinenverarbeitbar
- schnell härtend
- Topfzeit individuell einstellbar
- hohe Wärmeformbeständigkeit

## Anwendungen

- Prototypenbau
- Herstellung techn. Teile
- Kleinserien

			ProtoFlex HS 90 Komp. A	ProtoFlex HS 90 Komp. B
Farbe			neutral	transparent gelb
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile		100	50
Dichte 20 °C	g/cm <sup>3</sup>		1,00	1,20
Viskosität mPas	(25 °C)		2.200	800
Mischviskosität	(25 °C)			1.500
Topfzeit in Minuten	(20 °C)			5-6*
Entformzeit Min.	(70 °C)			30 - 60

\* ProtoFlex HS 90 L = ca. 20 Minuten

## Mechanische Werte (ca. Werte nach 1d RT + 4h 80 °C)

Härte	Shore A	DIN 53505		90
Farbe				gelblich
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455		14
Zugdehnung	%	DIN 53455		1.600
Weiterreißfestigkeit	N/mm	DIN 53515		50
Biegedehnung	%	DIN 53452		---
Biege-E-Modul	MPa	DIN 53457		---
Schlagfestigkeit	KJ/m <sup>2</sup>	DIN 51230		---
Wärmeformbest.	°C	HDT		120
Linearer Schwund	% ca.	500 x 50 x 3 mm		---

## Verarbeitungsbedingungen

Gießform / Werkzeug auf 70 °C vorwärmen und 15-30 Minuten unter vollem Vakuum entlüften. Komponenten A und B unter vollem Vakuum ca. 90 Sekunden vermischen. Das Vakuum zum Vergießen auf ca. 80 – 100 mbar reduzieren. Die angegebenen mechanischen Werte werden nur nach oben beschriebener Temperatur erreicht. Die Topfzeit verkürzt sich bei Erwärmung.

Die Topfzeit von NEUKADUR ProtoFlex HS 90 lässt sich durch Zugabe des Topfzeitverzögerers NEUKADUR ProtoFlex HS 90 L individuell verlängern. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie auf Wunsch von unseren Anwendungstechnikern.

## NEUKADUR ProtoFlex HS 90

2 K-PUR-Vakuum-Gießsystem  
Elastomer

# altropol

Anteil ProtoFlex HS 90	Anteil ProtoFlex HS 90 L	Topfzeit [Min]	Entformzeit [Min]
75 %	25 %	8 - 10	45 - 90
50 %	50 %	12 - 14	60 - 100

NEUKADUR ProtoFlex HS 90 lässt sich auch einfärben. Hierzu empfehlen wir die Verwendung der AltroColor Farbpasten, die in den gängigen Grundfarben lieferbar sind. Farbtinten anderer Hersteller sollten vor ihrer Verwendung auf Eignung geprüft werden.

### Lieferform

NEUKADUR ProtoFlex HS 90	1,0 und 5,0 kg
NEUKADUR ProtoFlex HS 90 L	1,0 und 5,0 kg
NEUKADUR ProtoFlex HS 90 Komp. B	0,5 und 2,5 kg

### Lagerung

Das Material sollte in fest verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen oberhalb 20 °C gelagert werden. Bei entsprechender Lagerung können die Materialien innerhalb der auf den Aufklebern angegebenen Haltbarkeit verwendet werden. Es empfiehlt sich jedoch angebrochene Gebinde möglichst schnell aufzubauchen.

### 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. 2011-07-06