

# NEUKADUR PN 1695 L

2-K PUR Schnell Gieß-System  
niedrige Viskosität, relativ schnelle Durchhärtung

# altropol

## Haupteigenschaften

- niedrigviskos
- einfach zu verarbeiten
- geringer Schrumpf
- relativ gute Durchhärtung
- sehr gutes Preis-/Leistungsverhältnis

## Anwendungen

- Produktion von Negativen/Positiven
- universell für alle Arten von Modell- und Formenbau einsetzbar

## Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)

		NEUKADUR PN 1695 L Komp. A	NEUKADUR PN 1695 Komp. B	Mischung ungefüllt	Mischung gefüllt mit Füller B
Farbe		beige	braun		
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	100	-	300
Dichte (20 °C)	g/cm <sup>3</sup>	0,95	1,20	1,08	1,6
Viskosität (RT)	mPa·s	125	35	75	2000
Topfzeit (RT)	Minuten			6	8

## Mechanische und sonstige Spezifikationen (ca. Werte)

			Mischung ungefüllt	Mischung gefüllt
Härte	Shore D	DIN 53505	70	80
Farbe			beige	beige
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	33	-
Zugdehnung	%	DIN 53455	8	-
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	55	-
Biegedehnung	%	DIN 53452	-	-
Biege-E-Modul	MPa	DIN 53457	1100	2950
Schlagfestigkeit	KJ/m <sup>2</sup>	DIN 51230	15	5
Druckfestigkeit	MPa	DIN 53454	-	-
Linearer Schwund	% ca.	500 x 50 x 25 mm	-	0,15
Entformbar bei 25 °C	Stunden		2,5	4

## Verarbeitungshinweise

Vor Gebrauch NEUKADUR PN 1695 L Komp. A/B gut durchmischen, bis ein homogenes Aussehen erreicht ist. Beide Komponenten bei Raumtemperatur (> 18°C) entsprechend dem angegebenen Mischungsverhältnis miteinander gut vermischen. Vor dem Vergießen sicherstellen, dass Teile und Formen frei von Feuchtigkeit und nicht abgelüftetem Trennmittel sind.

Für Schichtdicken von > 5 mm empfehlen wir die Verwendung von Füllern, z. B. Füller B. Es ist zu empfehlen, die Füllstoffmenge auf beide Komponenten aufzuteilen.

Trennmittel finden Sie auf unserer Homepage unter <http://www.altropol.de/und-mehr/Trennmittel.html>

**NEUKADUR PN 1695 L**  
2-K PUR Schnell Gieß-System  
niedrige Viskosität, relativ schnelle Durchhärtung

**altropol**

**Lieferform**

NEUKADUR PN 1695 L Komp. A/B      1 kg,      5 kg,      10 kg (andere Liefergrößen auf Anfrage)

**Lagerung**

Wir empfehlen, das Material in fest verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 20 - 25 °C zu lagern. Bei entsprechender Lagerung kann das Material innerhalb der auf den Etiketten angegebenen Haltbarkeit verwendet werden (die ersten 2 Ziffern der Chargen-Nr. ergeben die Woche, die 3. Ziffer das Jahr).

**Vorsichtsmaßnahmen**

Anhand der aktuellen Sicherheitsdatenblätter, welche physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsbezogene Daten enthalten, kann sich der Anwender über die sichere Handhabung und Lagerung der Produkte informieren.

---

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.

• 2016-08-23.3 / 1 / LW-W •

---

• [www.altropol.de](http://www.altropol.de) •

• Altropol Kunststoff GmbH • Rudolf-Diesel-Straße 9 - 13 • 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) •