

Neukadur KP 105 Epoxyd-Kupplungsschicht

- Allgemeines** NEUKADUR KP 105 ist eine metallisch- und glasfasergefüllte, geschmeidige Kupplungsschicht auf Epoxidharzbasis. Mit NEUKADUR Härter T 3 oder NEUKADUR Härter VGL ergibt sich eine gut haftende Kupplungsschicht zwischen der O-Paste (Formenharz) und der Hinterfütterung. Die geschmeidige, thixotrope Konsistenz erlaubt einen Schichtaufbau von 2 bis 4 mm. Mit dem NEUKADURHärter VG L erhält man eine sehr lange Verarbeitungszeit. Die Härter können untereinander in jedem Verhältnis gemischt werden.
- Mischungsverhältnis** 100 Gew.-Teile NEUKADUR KP 105
10 Gew.-Teile NEUKADUR Härter T 3 / - VG L
- Einsatzgebiete** Für die Herstellung von Polyurethan-Schäumwerkzeugen, Blaswerkzeugen, Nasspresswerkzeugen, Prototypen-Spritzwerkzeugen, Vakuumtiefziehwerkzeugen und für den Formenbau allgemein.
- Verarbeitung** Nach gründlichem Vermischen von Harz und Härter mit einem langhaarigen Pinsel 2 - 4mm auf die noch klebrige NEUKADUR Oberflächenpaste aufstreichen.
- Verarbeitungszeit** Die Gebrauchsdauer beträgt ca. 40 Minuten (NEUKADUR Härter T 3), ca. 25 Minuten (NEUKADUR Härter BWS) und ca. 240 Minuten (NEUKADUR Härter VG L) bei Temperaturen von ca. 20°C. Die Kupplungsschicht NEUKADUR KP 105 / Härter T 3 / VG L soll aufgebracht werden sobald die Oberflächenschicht z.B. NEUKADUR O-Paste 105 angeliert aber noch leicht klebrig ist. Nach leichtem Angelieren der Kupplungsschicht wird die Hinterfütterung aufgebracht.
- Lieferform** Arbeitspackungen
NEUKADUR KP 105 1000 g
NEUKADUR Härter T 3 / - VG L 100 g
- Lagerfähigkeit** Bei 18 - 25 °C in verschlossenen Originalgebinden 1 Jahr.

Eigenschaften im Anlieferzustand

	KP 105	Härter T 3	Härter VG L
Farbe	aluminiumgrau	bernstein	bernstein
Dichte g/cm ³	ca. 1,5	ca. 0,95	ca. 0,95
Viskosität mPa×s (20 °C)	streichfähig	ca. 200	ca. 150

Eigenschaften der Mischung

	KP 105	Härter T 3	Härter VG L
Mischungsverhältnis Gew.-Teile	100	10	10
Mischviskosität (20°C)		streichfähig	streichfähig
Verarbeitungszeit (20°C) 1000g /Minuten ca.		40	240
Gelierzzeit (20 °C) 1mm / Minuten ca.		80	360
Härtungszeit (20 °C) 1mm / Stunden ca.		6	36

Daten des ausgehärteten Produktes - getempert 3h - 120°C

Shore D-Härte	DIN 53505	Punkte	ca. 83
Dichte	DIN 53479	g/cm ³	ca. 1,4
Formbeständigkeit in der Wärme nach Martens	DIN 53458	°C	ca. 120