



## Altropol Neukadur ProtoCast 103.

**Altropol Neukadur ProtoCast 103** – двухкомпонентный полиуретан, предназначенный для литья в силиконовые формы в вакууме.

**Основные особенности:** очень хорошая текучесть; ударопрочный; легко окрашивается; высокая теплостойкость; белый полупрозрачный после отверждения. **Области применения:** всевозможные формы и модели; прототипирование.

Характеристика	Полиуретан	ProtoCast 103	
	Компонент	А	В
Цвет компонента		слегка желтоватый	слегка желтоватый
Соотношение по массе		100	200
Плотность, г/см <sup>3</sup> (20 °С)		1,09	1,16
Вязкость компонентов, мПа•с (25 °С)		650	350
Свойства смеси, изделия		А+В	
Цвет смеси, изделия		белый полупрозрачный	
Вязкость смеси, мПа•с (25 °С)		450	
Время жизни, мин (20 °С)		5	
Время раскрытия формы, мин (70 °С)		30–60	
Плотность смеси, г/см <sup>3</sup> (20 °С)		1,15	
Температурная обработка		2 часа при 70 °С	
Твердость по Шору D. DIN 53505		80	
Прочность на разрыв, МПа. DIN 53455		68	
Относительное удлинение при растяжении, %. DIN 53455		16	
Предел прочности при изгибе, МПа. DIN 53452		92	
Удлинение при изгибе, %. DIN 53452		–	
Модуль при изгибе МПа. DIN 53457		2350	
Ударная прочность, КДж/м <sup>2</sup> . DIN 51230		>30	
Теплостойкость, °С. HDT		100 (110*13*6 мм)	
Линейная усадка, % (размеры)		0,3	
Толщина слоя, мм		2-5	
Форма поставки, кг		5	5





**Хранение.** Компоненты ProtoCast 103 требуется хранить в плотно закрытой оригинальной таре при температуре 15–25 °С. Компоненты очень чувствительны к влажности. При соблюдении условий хранения компоненты могут использоваться в пределах срока годности указанного на этикетке. При температуре ниже +18 °С, компонент В может кристаллизоваться. Для расплавления кристаллов требуется нагреть и продержать компонент В при температуре 60–70 °С в течение нескольких часов. В случае необходимости, для отвода паров изоцианата, требуется воспользоваться вытяжкой.

**Переработка.** Компоненты должны быть тщательно перемешаны перед использованием. Интенсивно смешиваются компоненты друг с другом при комнатной температуре (больше 18 °С) в соответствии с указанным соотношением смешивания. Перед литьём в силиконовую форму нужно убедиться, что бы части формы не были влажные и не осталось растворителя антиадгезива. Раскрывать форму можно через 30–60 минут. Раскрывать форму нужно аккуратно, что бы не повредить изделие, так как изделие не набрало полную прочность. Прочность увеличивается при температурной обработке в течении 2 часов при 70 °С. При толщине изделий из ProtoCast меньше 1–3 мм, время отверждения увеличивается. Максимальная толщина слоя 5 мм.

**Меры предосторожности.** Пользователям необходимо руководствоваться текущими техническими описаниями, которые содержат физические, экологические, токсикологические и другие данные, относящиеся к безопасности, для ознакомления по вопросам безопасного обращения и хранения продуктов.