



## Technische Information

# AlphaPlast<sup>®</sup> PUR Hartschaum

AlphaPlast<sup>®</sup> ist ein 2-Komponenten Polyurethan (PUR) Hartschaum-System.

### Besonderheit:

Es stehen 3 verschiedene A-Komponenten zur Verfügung, um abhängig von der Anwendung Formteile mit unterschiedlichen Rohdichten zu erhalten. Damit ändern sich auch die mechanischen Eigenschaften. Es ist möglich, verschiedene A-Komponenten vorzumischen, um die Rohdichte individuell anzupassen. Die B-Komponente und das Mischungsverhältnis sind immer gleich.

### Anwendungen / Eigenschaften:

AlphaPlast<sup>®</sup> H200

- Formen, Modelle und Ausgleiche mit niedriger mechanischer Belastung

AlphaPlast<sup>®</sup> H300

- Formen, Modelle und Ausgleiche mit mittlerer mechanischer Belastung

AlphaPlast<sup>®</sup> H700

- Formen, Modelle und Ausgleiche mit hoher mechanischer Belastung
- Orthopädische Schuhleisten und Spitzenzugaben
- Besonders geeignet für Mehrfachversorgungen
- hohe Wärmeformbeständigkeit, hervorragend nagelbar

### Informationen zu den Flüssigkomponenten:

**Dichte:**  
A-Komponente: 1,0 g/cm<sup>3</sup>  
B-Komponente: 1,23 g/cm<sup>3</sup>

**Farbe:**  
A-Komponente: Orange  
B-Komponente: Dunkelbraun

**Lagerung:** Temperatur: 20 – 25 °C  
A- und B-Komponenten sind extrem feuchtigkeitsempfindlich.  
Aufbewahrung stets in dicht verschlossenen Behältern

**Gebindegrößen:**  
A-Komponente: 0,865 kg / 4,6 kg  
B-Komponente: 0,865 kg / 4,6 kg

### Verarbeitung der Flüssigkomponenten:

- Beide Komponenten müssen vor der Verarbeitung durch Schütteln oder Aufrühren homogenisiert werden, da Einzelbestandteile innerhalb einer Komponente separieren können.
- Zugabe der Teilmengen in einen sauberen, chemisch neutralen Mischbecher, wir empfehlen den Einsatz einer Digitalwaage.
- Zum Vermischen der Flüssigkomponenten verwendet man einen Holzspatel.
- Entscheidend für ein gutes Arbeitsergebnis ist die Intensität und nicht die Dauer des Vermischens.
- Zu lange Rührzeiten können eine ungleichmäßige Porenstruktur zur Folge haben.

A-Komponente	AlphaPlast® H200	AlphaPlast® H300	AlphaPlast® H700
B-Komponente	AlphaPlast Komp. B	AlphaPlast Komp. B	AlphaPlast Komp. B
Mischungsverhältnis	A : B = 100 : 100 Gewichtsanteile	A : B = 100 : 100 Gewichtsanteile	A : B = 100 : 100 Gewichtsanteile
Rührdauer	20-30 s	20-30 s	30-45 s
Startzeit	50-60 s	50-60 s	70-80 s
Steigzeit	130-140 s	130-140 s	140-150 s
Aufschäumfaktor	ca. 5,7	ca. 4,3	ca. 1,8
Rohdichte	ca. 175 kg/m <sup>3</sup>	ca. 230 kg/m <sup>3</sup>	ca. 615 kg/m <sup>3</sup>

#### Geeignete Trennmittel für die Formen:

- Silikon Trennmittel TM 65/98 + Vernetzer V51  
(Für trockene und feuchte Gipse, Kunststoffgipse, Tuca Quick Socks, Trittschäume und viele andere Formbaumaterialien)
- Wachs-Trennmittel MO 70  
(Nur für vollständig durchgetrocknete Gipse)

#### PUR-Schäume für andere Anwendungen:

- Zur Herstellung von Verkürzungsausgleichen empfehlen wir den Einsatz von PUR-Hartschaum Asti V170.
- Zur Herstellung von elastischem Vorfußersatz sowie Bettungen empfehlen wir den Einsatz von PUR-Weichschaum AstiTech®.
- Zur Herstellung von Rollstuhl-Sitzschalen, orthopädischen Matratzen u.ä. empfehlen wir den Einsatz von PUR-Weichschaum AstiS.

## Mischtabelle

# AlphaPlast® PUR Hartschaum

Eckdaten	Hartschaumtyp		
	AlphaPlast® H200	AlphaPlast® H300	AlphaPlast® H700
Aufschäumfaktor	ca. 5,7	ca. 4,3	ca. 1,8
Rohdichte in kg/m <sup>3</sup>	ca. 175 kg/m <sup>3</sup>	ca. 230 kg/m <sup>3</sup>	ca. 615 kg/m <sup>3</sup>
<b>gewünschtes Aufschäumvolumen in cm<sup>3</sup></b>	<b>benötigte Menge jeder Komponente in g</b>		
100	10	13	34
200	19	25	68
300	29	38	101
400	39	51	135
500	48	63	169
600	58	76	203
700	67	89	237
800	77	101	271
900	87	114	304
1000	96	127	338
1100	106	139	372
1200	116	152	406
1300	125	164	440
1400	135	177	474
1500	144	190	507
1600	154	202	541
1700	164	215	575
1800	173	228	609
1900	183	240	643
2000	193	253	677
2100	202	266	710
2200	212	278	744
2300	221	291	778
2400	231	304	812
2500	241	316	846

- Alle angegebenen Zahlenwerte in Bezug auf das Aufschäumverhalten sind abhängig von äußeren Einflüssen, wie z.B. Temperatur, Rührgeschwindigkeit und Rührdauer, eingerührten Luftmengen u. a. und daher als ca. Werte zu verstehen.
- In der Praxis sollte immer mit einem Sicherheitsaufschlag \* zur Gesamtmenge gerechnet werden, da einige Gramm des Flüssigschaumes an der Becherwandung und am Rührer bzw. Holzspatel zurückbleiben.

\* Praxiserfahrung: In der Mischtablelle beim ermittelten Volumen 2-4 Zeilen nach unten gehen.

Beispiel: Es wurde ein Volumen von 1200 cm<sup>3</sup> ermittelt. Es werden die werden Ansatzmengen für 1500 cm<sup>3</sup> verwendet.



## Technische Information

# AstiOP®

AstiOP® ist ein 2-Komponenten Polyurethan (PUR) Hartschaum-System.

### Anwendung:

- Herstellung von Leisten und Modellen mit hoher mechanischer Beanspruchung (Original AstiOP® + AstiOP® 700)
- Herstellung von Leisten und Modellen mit geringer mechanischer Beanspruchung, kosmetische Ausgleiche bei Prothesen (AstiOP® 200 + AstiOP® 300)

### Informationen zu den Flüssigkomponenten:

Dichte: A-Komponente: 1,0 g/cm<sup>3</sup>  
B-Komponente: 1,23 g/cm<sup>3</sup>

**Lagerung:** Temperatur: 20 – 25 °C  
A- und B-Komponenten sind extrem feuchtigkeitsempfindlich. Aufbewahrung stets in dicht verschlossenen Behältern

**Gebindegrößen:** A-Komponente: 0,865 kg / 4,6 kg / 9,32 kg / 25 kg  
B-Komponente: 0,865 kg / 4,6 kg / 9,32 kg / 25 kg

### Besonderheit:

Es stehen 4 verschiedene A-Komponenten zur Verfügung, um Schäume mit unterschiedlichen Rohdichten zu erhalten. Es ist möglich, verschiedene A-Komponenten vorzumischen, um die Rohdichte individuell anzupassen. Die B-Komponente und das Mischungsverhältnis sind immer gleich.

### Verarbeitung der Flüssigkomponenten:

Beide Komponenten müssen vor der Verarbeitung durch Schütteln oder Aufrühren homogenisiert werden, da Einzelbestandteile innerhalb einer Komponente separieren.

**Mischungsverhältnis:** A : B = 100 : 100 Gewichtsanteile

Zum Vermischen der Flüssigkomponenten verwendet man einen Holzspatel.  
Entscheidend für ein gutes Arbeitsergebnis ist die Intensität und nicht die Dauer des Vermischens.

A-Komponente	AstiOP® 200	AstiOP® 300	Original AstiOP®	AstiOP® 700
Rührdauer	10 s	15 s	20-25 s	20-25 s
Startzeit	ca. 25 s	ca. 30 s	ca. 50 s	ca. 55 s
Steigzeit	ca. 100 s	ca. 130 s	ca. 140 s	ca. 160 s
Aufschäumfaktor	ca. 5,0	ca. 3,5	ca. 2,0	ca. 1,7
Rohdichte	ca. 220 kg/m <sup>3</sup>	ca. 320 kg/m <sup>3</sup>	ca. 540 kg/m <sup>3</sup>	ca. 640 kg/m <sup>3</sup>

**Geeignetes Trennmittel für die Gipsform:** Silikon Trennmittel TM 65/98 + Vernetzer V51  
Wachs-Trennmittel MO 70

## Technische Information

# AstiOP®

### Mischtabelle

Eckdaten	Hartschaumtyp	
	Original AstiOP®	AstiOP® 700
Rohdichte in kg/m <sup>3</sup>	540	640
Aufschäumvolumen in cm <sup>3</sup>	367	314
Aufschäumfaktor	2,04	1,74
<b>gewünschtes Aufschäumvolumen in cm<sup>3</sup></b>	<b>benötigte Menge jeder Komponente in g</b>	
100	27	32
200	54	64
300	82	96
400	109	127
500	136	159
600	163	191
700	191	223
800	218	255
900	245	287
1000	272	318
1100	300	350
1200	327	382
1300	354	414
1400	381	446
1500	409	478
1600	436	510
1700	463	541
1800	490	573
1900	518	605
2000	545	637
2100	572	669
2200	599	701
2300	627	732
2400	654	764
2500	681	796
2600	708	828
2700	736	860
2800	763	892
2900	790	924
3000	817	955

Alle angegebenen Zahlenwerte in Bezug auf das Aufschäumverhalten sind abhängig von äußeren Einflüssen, wie z.B. Temperatur, Rührgeschwindigkeit und Rührdauer, eingerührten Luftmengen u. a. und daher als ca. Werte zu verstehen.

In der Praxis sollte immer mit einem Sicherheitsaufschlag\* zur Gesamtmenge gerechnet werden, da einige Gramm des Flüssigschaumes an der Becherwandung und am Rührer bzw. Holzspatel zurückbleiben.

\*Praxiserfahrung: In der Mischtablette 2-3 Zeilen nach unten gehen.