

PC-3458 / PC-3459, PH-3958

Öntőgyanta

Kétkomponensű poliurea rendszer

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2020/10/20 - HU

- 1 / 2

Fő tulajdonságok

- Nagyon nagy kopásállóság
- Magas darabszámok
- Magas ütőszilárdság
- Az alkotóelemek nem mérgezők
- Nincs/kevés homokfelhalmozódás
- Rendszerválasztástól függően kézzel vagy géppel önthető
- Jó jelölési pontosság

Alkalmazások

- Öntődei modellek
- Formalapok
- Magdobozok

Feldolgozási adatok

		Egység	PC-3458	PC-3459	PH-3958
Szín	optikai		orange	bézs	színtelen
Keverési arány		Súly	100	-	500
Keverési arány		Súly	-	100	250
Keverési arány		Térf.	100	-	588
Keverési arány		Térf.	-	100	290
Sűrűség	ISO 1183	g/cm³	kb. 1,26	kb. 1,18	kb. 1,02
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	450 - 550	100 - 150	12.000 - 13.000

		Egység	PC-3458 / PH-3958	PC-3459 / PH-3958
Kevert viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	9.000 - 11.000	7.000 - 9.000
Kevert viszkozitás 40 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	3.000 - 3.500	-
Fazékidő 25 °C-on	1000 ml	perc	10 - 15	15 - 20
Topfzeit bei 40°C	1000 ml	perc	7 - 8	-
Maximális rétegvastagság		mm	10	10
Kiemelhető forma		h	16	24

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

		Egység	PC-3458 / PH-3958	PC-3459 / PH-3958
Edzés			nap helyiség hőmérsékleten vagy 14h 40 °C-on	nap helyiség hőmérsékleten vagy 14h 40 °C-on
Szín		optikai	orange	bézs
Sűrűség	ISO 1183	g/cm³	kb. 1,18	kb. 1,18
Keménység	ISO 868	Shore D	60 - 70	55 - 65
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	90 - 95	60 - 65
Abrázio	Taber	mm³/100U	20 - 25	30 - 35
Lineáris zsugorodás*		mm/m	kb. 0,01	kb. 0,01

*max. rétegvastagságon mérve, mint fent



Megmunkálási utasítások

Feldolgozás: RAKU® TOOL PC-3458/PH-3958

A feldolgozási hőmérséklet és az anyag 40 °C hőmérsékletű legyen.

Használat előtt az A komponenst fel kell keverni, mert az adalékok hajlamosak leülepedni.

Az anyag nem keverhető kézzel, ill. el kell dobni. Előnyösen kétkomponensű alacsony nyomású gépet használni statikus, dinamikus keverőcsővel a feldolgozáshoz. Az anyagot a fazékidőn belül kell az öntőformába önteni, de a lehető leghamarabban kell beinjektálni, hogy elkerülje a túlfolyást (légbuborékok). Az anyag hőmérsékletét a lehető legjobban fenn kell tartani. A túl magas vagy túl alacsony anyaghőmérséklet megváltoztatja a viszkozitást (magas/alacsony) és közvetlen hatással van a gépen beállított keverési arányra. A keverési arány eltolása hibát okoz az alkatrészben.

40 °C-on 14 órás termikus utókezelés szükséges

Feldolgozás: RAKU® TOOL PC-3459/PH-3958

A feldolgozási hőmérséklet és az anyag 20–25 °C hőmérsékletű legyen.

Használat előtt az A komponenst jól fel kell keverni, mert az adalékok hajlamosak leülepedni.

Keverje össze jól a komponenseket a megadott keverési arányban.

Az ürítés és/vagy az utókeményedés javítja a végső tulajdonságokat.

Csomagolás

RAKU® TOOL PC-3458	5 kg, 6 x 1,0 kg, 1,0 kg
RAKU® TOOL PC-3459	2 kg
RAKU® TOOL PH-3958	25 kg, 5 kg

Tárolás

Az eredeti tartályokat tömören le kell zárni és száraz helyen, 15 °C és 30 °C közötti hőmérsékleten tárolni. Megfelelő tárolás esetén a termékek eltarthatósági ideje a termék címkéjén lévő idő. A kibontott tartályokat mindig le kell zárni és a lehető leghamarabb el kell dolgozni.

Munkavédelem

Megmunkálás közben gondoskodjon a munkahely megfelelő szellőzéséről. Ugyanakkor be kell tartani a Szakmai Szövetség ipari higiéniai védelmi előírásait a reakciógyanta és katalizátor kezelésekor. Kérjük, vegye figyelembe a vonatkozó biztonsági adatlapokat.