

Fő tulajdonságok

- Nagyon jó töltési és folyási tulajdonság
- Magas szilárdság és tapadás
- Gyors keményedés szobahőmérséklet
- Égésgátló

Alkalmazások

- FP-0590 lángvédő lemez ragasztása

Feldolgozási adatok

		Egység	PP-3359	PH-3905
Szín	optikai		bézs	világos barna
Keverési arány		Súly	100	30
Sűrűség	ISO 1183	g/cm³	kb. 1,05	kb. 1,23

		Egység	PP-3359 / PH-3905
Fazékidő 25 °C-on	500 ml	perc	5 - 8
Minimális keményedési idő	25°C	h	4

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

Edzés		Egység	PP-3359 / PH-3905
Szín		optikai	bézs
Sűrűség	ISO 1183	g/cm³	kb. 1,10
Keményység	ISO 868	Shore D	75 - 80
Hőtágulási együttható	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	46 - 52
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	50 - 55
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	DSC	°C	40 - 50
Nyomószilárdság	ISO 604	MPa	68 - 72
Hajlító szilárdság	ISO 178	MPa	38 - 43
E-modul hajlítószilárdságból	ISO 178	MPa	3.500 - 4.000



Megmunkálási utasítások

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

Keverje össze jól a komponenseket a megadott keverési arányban és hordja fel a ragasztandó felület mindkét oldalára.

Ajánlott rétegvastagsága 1 - 2 mm.

Csomagolás

RAKU® TOOL PP-3359	1,00 kg
RAKU® TOOL PH-3905	6 x 0,50 kg

Tárolás

Az eredeti tartályokat tömören le kell zárni és 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.