

Fő tulajdonságok

- Szimulálja a gumit
- Gyors szerszámbontás
- Jó forma visszanyerő

Alkalmazások

- Prototípus-funkcionális alkatrészek
- Nullaszériák/kisszériák
- Gyors prototípuskészítés

Feldolgozási adatok

		Egység	PR-3600	PH-3900
Szín	optikai		fekete	barna
Keverési arány		Súly	100	40
Keverési arány		Térf.	100	34
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	1,04	1,22
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	1.000 - 1.500	80 - 120

		Egység	PR-3600 / PH-3900
Fazekidő 25 °C-on	100 ml	sek	80 - 90
Maximális rétegvastagság		mm	4
Kiemelhető forma		perc	15 - 25

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

		Egység	PR-3600 / PH-3900
Edzés			nap helyiség hőmérsékleten vagy 14h 40 °C-on
Szín		optikai	fekete
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	kb. 1,14
Keményység	ISO 868	Shore A	80 - 85
Húzószilárdság	ISO 527	MPa	8 - 10
Törési tágulás	ISO 527	%	100 - 150
Továbbszakadással szembeni ellenállóság	DIN 53515	N/mm	9 - 10
Abrázio	Taber	mm ³ /100U	30 - 35

PR-3600 / PH-3900**Prototípus készítő rendszer**

Gyorsan keményedő, kétkomponensű poliuretán rendszer

Megmunkálási utasítások

A feldolgozási hőmérséklet és az anyag 20–25 °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 leghalasztabban 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.

Csomagolás

RAKU® TOOL PR-3600	25 kg
RAKU® TOOL PH-3900	25 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.