

Fő tulajdonságok

- Szimulálja az ABS anyagot
- UL94 V0 tanúsított termék

Alkalmazások

- Kísszériás alkatrészek
- Prototípus-funkcionális alkatrészek
- Gyors prototípuskészítés

Feldolgozási adatok

		Egység	PR-3607-FR	PH-3905
Szín	optikai		bézs	világos barna
Keverési arány		Súly	100	72
Keverési arány		Térf.	100	75
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	1,27	1,23
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	1.000 - 1.100	150 - 200

		Egység	PR-3607-FR / PH-3905
Fazékidő 25 °C-on	50 ml	sek	70 - 75
Maximális rétegvastagság		mm	4
Kiemelhető forma		perc	10 - 15

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

Edzés		Egység	PR-3607-FR / PH-3905	PR-3607-FR / PH-3905
			ap helyiség hőmérsékleten vagy 14h 40 °C-on helyiség hőmérsékleten + 14h 120 °C-on	
Szín		optikai	bézs	bézs
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	kb. 1,27	kb. 1,27
Keményesség	ISO 868	Shore D	80 - 85	80 - 85
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	50 - 55	100 - 110
Húzószilárdság	ISO 527	MPa	45 - 50	58 - 63
Törési távulás	ISO 527	%	2 - 4	4 - 6
Hajlító szilárdság	ISO 178	MPa	90 - 100	100 - 110
E-modul hajlítószilárdságból	ISO 178	MPa	3.200 - 3.700	3.200 - 3.700
Ütőszilárdság Charpy (edgewise)	ISO 179-1/1eU	kJ/m ²	18 - 23	20 - 25

PR-3607 FR / PH-3905**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 jól 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.

A mechanikai tulajdonságok és a hőmérsékleti ellenállás csak akkor érhető el, ha utókeményedés következik be a kikeményedési ajánlásnak megfelelően.

Ajánlott edzési ciklus

Miután szobahőmérsékleten először 1–2 órán át keményedett, az alkatrészeket fokozatosan 120 °C-ra melegíti, majd 14 órán át 120 °C hőmérsékleten utókezel. Ezután az alkatrészt lassan kell lehűteni. A szobahőmérsékleti keményedési idő, valamint a hevítési és hűtési sebesség az alkatrész rétegvastagságától függ.

Csomagolás

RAKU® TOOL PR-3607-FR	200 kg, 25 kg
RAKU® TOOL PH-3905	250 kg, 25 kg, 5 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.