

#### Fő tulajdonságok

- Szimulálja a PP / ABS anyagot
- Magas ütőszilárdság
- Nagy hajlítószilárdság
- Hőálló 135 °C-ig
- Alacsony viszkozitás a könnyű öntés és ürítés érdekében

#### Alkalmazások

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

#### Feldolgozási adatok

|                      |             | Egység | PR-3612   | PH-3920       |
|----------------------|-------------|--------|-----------|---------------|
| Szín                 | optikai     |        | fekete    | barna         |
| Keverési arány       |             | Súly   | 100       | 125           |
| Keverési arány       |             | Térf.  | 100       | 118           |
| Sűrűség              | ISO 1183    | g/cm³  | 1,14      | 1,20          |
| Viszkozitás 25 °C-on | DIN 53019-1 | mPa s  | 300 - 400 | 2.000 - 3.000 |

|                          |       | Egység | PR-3612 / PH-3920 |
|--------------------------|-------|--------|-------------------|
| Fazékidő 25 °C-on        | 50 ml | perc   | 9 - 11            |
| Maximális rétegvastagság |       | mm     | 10                |
| Kiemelhető forma         | 70°C  | perc   | 45 - 60           |

#### Edzés után/mechanikai tulajdonságok

| Edzés                           |               | Egység  | PR-3612 / PH-3920<br>2h 70°C-on + 2h 110°C-on |
|---------------------------------|---------------|---------|-----------------------------------------------|
| Szín                            |               | optikai | fekete                                        |
| Sűrűség                         | ISO 1183      | g/cm³   | kb. 1,20                                      |
| Keményesség                     | ISO 868       | Shore D | 75 - 80                                       |
| Hőalakítási állóság, HDT        | ISO 75        | °C      | 130 - 135                                     |
| Húzószilárdság                  | ISO 527       | MPa     | 70 - 75                                       |
| Törési táguulás                 | ISO 527       | %       | 17 - 18                                       |
| Hajlító szilárdság              | ISO 178       | MPa     | 100 - 110                                     |
| E-modul hajlítószilárdságból    | ISO 178       | MPa     | 1.900 - 2.000                                 |
| Ütőszilárdság Charpy (edgewise) | ISO 179-1/1eU | kJ/m²   | 65 - 70                                       |
| Lineáris zsugorodás*            |               | mm/m    | kb. 3,00                                      |

\*max. rétegvastagságon mérve, mint fent



### Megmunkálási utasítások

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

Az egyes komponensek feldolgozási hőmérséklete igény szerint 23 °C és 60 °C között választható meg.

A formákat 60–70 °C-ra kell előmelegíteni.

A folyamat optimális lefutása érdekében az A komponenst (poliol) a keverőkamra felső tartályába kell adagolni, a B komponenst (izocianát) pedig a keverőkamra alsó tartályába (keverőtálba).

Az egyes komponensek esetében 8–10 perces előürítési idő ajánlott.

A kb. egy percnyi keverési időt be kell betartani.

### Ajánlott edzési ciklus

Az öntőformában 60–70 °C-on 1–2 órán át történő keményedés után a forma kinyitható, és az alkatrész eltávolítható a formából. Az alkatrészeket fokozatosan 110 °C-ra melegítjük, majd legalább 2 órán át 110 °C-on utánkeményítjük. Ezután az alkatrészt lassan kell lehűteni. A szobahőmérsékleti keményedési idő, valamint a hevítési és hűtési sebesség az alkatrész rétegvastagságától függ.

### Csomagolás

|                    |             |
|--------------------|-------------|
| RAKU® TOOL PR-3612 | 6 x 0,8 kg  |
| RAKU® TOOL PH-3920 | 6 x 1,00 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.