

Fő tulajdonságok

- Szimulálja a PE / PP anyagot
- Gyors szerszámbontás
- Jó ütésállóság

Alkalmazások

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

Feldolgozási adatok

		Egység	PR-3650	PH-3904
Szín	optikai		bézs	sárgás
Keverési arány		Súly	100	65
Keverési arány		Térf.	100	56
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	1,04	1,21
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	2.400 - 2.800	20 - 40

		Egység	PR-3650 / PH-3904
Fazekidő 25 °C-on	100 ml	sek	70 - 80
Maximális rétegvastagság		mm	4
Kiemelhető forma		perc	15 - 25

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

		Egység	PR-3650 / PH-3904
Edzés			nap helyiség hőmérsékleten vagy 14h 40 °C-on
Szín		optikai	bézs
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	kb. 1,16
Keményység	ISO 868	Shore D	70 - 75
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	55 - 60
Húzószilárdság	ISO 527	MPa	24 - 26
Törési tárgulás	ISO 527	%	35 - 40
Hajlító szilárdság	ISO 178	MPa	40 - 43
E-modul hajlítószilárdságból	ISO 178	MPa	900 - 1.000
Ütőszilárdság Charpy (edgewise)	ISO 179-1/1eU	kJ/m ²	58 - 63
Abrázio	Taber	mm ³ /100U	70 - 75

PR-3650 / PH-3904**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 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.

Csomagolás

RAKU® TOOL PR-3650	25 kg
RAKU® TOOL PH-3904	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.