

Fő tulajdonságok

- Szimulálja a PP / ABS anyagot
- Hőálló 130 °C-ig
- Gyors szerszámbontás
- Üvegszállal töltött

Alkalmazások

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

Feldolgozási adatok

		Egység	PR-3654	PH-3905
Szín	optikai		fekete	világos barna
Keverési arány		Súly	100	55
Keverési arány		Térf.	100	57
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	1,27	1,23
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	3.000 - 3.500	150 - 200

		Egység	PR-3654 / PH-3905
Fazékidő 25 °C-on	100 ml	sek	50 - 60
Maximális rétegvastagság		mm	4
Kiemelhető forma		perc	10 - 20

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

Edzés		Egység	PR-3654 / PH-3905 16h helyiség hőmérsékleten + 14h 120 °C-on
Szín		optikai	fekete
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	kb. 1,35
Keményesség	ISO 868	Shore D	80 - 85
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	128 - 133
Húzószilárdság	ISO 527	MPa	38 - 43
Törési táguulás	ISO 527	%	6 - 8
Hajlító szilárdság	ISO 178	MPa	68 - 73
E-modul hajlítószilárdságból	ISO 178	MPa	2.000 - 2.400

PR-3654 / PH-3905**Prototípus készítő rendszer**

Gyorsan keményedő, üvegszál töltésű, 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.

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

A termékben található üvegszál miatt a szivattyú kopása nagyobb mértékű.

Ajánlott edzési ciklus

Miután szobahőmérsékleten először 12–24 órán át keményedett, az alkatrészeket fokozatosan 120 °C-ra melegíti, majd 14 órán át 120 °C hőmérsékleten utókezezi. Ezután az alkatrészt lassan kell lehűteni. A szobahőmérsékleti keményedési idő, valamint a hevítési és hűtési sebesség az alkatrész rétegvastagságától függ.

Csomagolás

RAKU® TOOL PR-3654	25 kg
RAKU® TOOL PH-3905	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.