

PC-3403 / PH-3903

Polyuréthane de coulée

Coulée à deux composants

Caractéristiques

- Peut être coulé en grandes épaisseurs et gros volumes
- Faible exothermie pour des épaisseurs de couche de >600 - 1000mm. En cas de moulage direct (rempli) >250 à max. 350mm
- Résistances mécaniques élevées (chargée ou non)
- Peu de retrait
- Bonne adhérence entre les couches
- Viscosité de la coulée ajustable en fonction de la quantité de charge ajoutée
- Modifications et réparations faciles

Applications

- Outils d'emboutissage
- Fabrication de noyaux sous-dimensionnés pour les gabarits de fonderie / boîtes à noyaux
- Outils de thermoformage
- Moules RIM
- Modèle pour prototypage
- Convient pour la coulée superficielle

Propriétés physiques

		Unité	PC-3403	PH-3903	AC-9004
Couleur	visuelle		beige	jaunâtre	blanc
Proportion de mélange		en poids	100	80	-
Proportion de mélange		en poids	100	80	400
Densité	ISO 1183	g/cm³	env. 1,10	env. 1,21	env. 2,40
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	2.000 - 2.500	20 - 40	-

		Unité	PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903 AC-9004
Pot life à 25 °C	1000 ml	min	30 - 40	50 - 60
Epaisseur max. des couches		mm	20	300
Démoulable après		h	18	18

Propriétés mécaniques (après durcissement)

Durcissement		Unité	PC-3403 / PH-3903 7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C	PC-3403 / PH-3903 AC-9004 7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C
Couleur		visuel	beige	beige
Densité	ISO 1183	g/cm³	env. 1,20	env. 1,70
Dureté	ISO 868	Shore D	75 - 80	85 - 90
Coefficient de dilatation thermique linéaire	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	90 - 95	45 - 50
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	75 - 80	75 - 80
Contrainte de rupture en compression	ISO 604	MPa	85 - 90	90 - 95
Module d'élasticité en compression	ISO 604	MPa	2.500 - 3.000	9.000 - 10.000
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	85 - 90	55 - 65
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	2.500 - 3.000	9.500 - 10.500
Abrasion	Taber	mm³/100R	70 - 80	70 - 80
Retrait linéaire*		mm/m	env. 1,00	env. 0,60

*mesuré au maximum de l'épaisseur de couche comme précisé ci dessus

Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C.

Avant l'utilisation, le composant A doit être mélangé car les additifs ont légèrement tendance à sédimenter.

Bien mélanger les composants en respectant le rapport indiqué.

Le dégazage et / ou la post-cuisson améliorent les propriétés finales.

Conditionnement	
RAKU® TOOL PC-3403	1.000 kg, 25 kg, 5 kg
RAKU® TOOL PH-3903	1.000 kg, 20 kg, 4 kg
RAKU® TOOL AC-9004	1.000 kg, 20 kg

Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.



Précautions d'emploi

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.