

PC-3403 / PH-3903

Sistema poliuretano da colata

Colata in massa bicomponente

Proprietà principali

- Può essere colato in grossi spessori e volumi
- Bassa reazione esotermica in spessori >600 - 1000 mm. Con colata diretta (caricata) >250 fino a max. 350 mm
- Alti valori meccanici (caricato e non caricato)
- Minimo ritiro lineare
- Buona adesione interlaminare
- Viscosità della colata in funzione della quantità di carica aggiunta
- Facilmente modificabile e riparabile

Applicazioni

- Stampi per deformazione lamiera prototipali
- Produzione di anime sottodimensionate per modelli da fonderia / casse d'anima
- Stampi di termoformatura
- Stampi per RIM
- Stampi per prototipi
- Adatto per colate piene o superficiali

Caratteristiche generali

		Unità	PC-3403	PH-3903	AC-9004
Colore	visivo		beige	giallastro	bianco
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	80	-
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	80	400
Densità	ISO 1183	g/cm³	ca. 1,10	ca. 1,21	ca. 2,40
Viscosità a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	2.000 - 2.500	20 - 40	-

		Unità	PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903 AC-9004
Durata utile a 25 °C	1000 ml	min	30 - 40	50 - 60
Spessore massimo		mm	20	300
Tempo di sformatura		h	18	18



Proprietà meccaniche dopo indurimento

		Unità	PC-3403 / PH-3903 7 giorni a 23°C o 14h a 40°C	PC-3403 / PH-3903 AC-9004 7 giorni a 23°C o 14h a 40°C
Ciclo d'indurimento				
Colore		visivo	beige	beige
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,20	ca. 1,70
Durezza	ISO 868	Shore D	75 - 80	85 - 90
Coefficiente di espansione termica lineare	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	90 - 95	45 - 50
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	75 - 80	75 - 80
Resistenza alla compressione	ISO 604	MPa	85 - 90	90 - 95
Modulo elastico in compressione	ISO 604	MPa	2.500 - 3.000	9.000 - 10.000
Resistenza alla flessione	ISO 178	MPa	85 - 90	55 - 65
Modulo elastico in flessione	ISO 178	MPa	2.500 - 3.000	9.500 - 10.500
Abrasione	Taber	mm ³ /100R	70 - 80	70 - 80
Ritiro lineare*		mm/m	ca. 1,00	ca. 0,60

*MISURAZIONE EFFETTUATA SU CAMPIONE CON SPESSORE MASSIMO SOPRA INDICATO.



Procedimento

La temperatura di lavorazione e quella dei materiali deve essere compresa tra i 20 °C e i 25 °C. Prima dell'uso il componente A deve essere miscelato, dato che le cariche tendono alla sedimentazione. Mescolare bene i componenti nelle proporzioni indicate. Il degasaggio e il post indurimento migliorano le caratteristiche meccaniche.

Confezioni

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

Stoccaggio

Le confezioni originali devono essere chiuse ermeticamente e conservate in un luogo asciutto con una temperatura tra i 15 °C e i 30 °C. Se conservati correttamente i prodotti possono essere conservati fino alla data indicata sull'etichetta. Le confezioni parzialmente utilizzate devono essere ben richiuse e usate il prima possibile.

Precauzioni per l'uso

Bisogna assicurare una buona ventilazione dell'ambiente di lavoro durante la lavorazione. Allo stesso tempo si devono rispettare le norme di protezione dell'igiene industriale dell'associazione lavoratori riguardanti il trattamento delle resine a reazione e i loro indurenti. Prestare attenzione alle relative schede di sicurezza.