

PR-3600 / PH-3904

Sistema di prototipazione

Sistema Poliuretano bicomponente a rapido indurimento

Proprietà principali

- Simile alla gomma
- Rapido tempo di sformatura
- Allungamento alla rottura molto alto

Applicazioni

- Parti prototipali funzionali
- Preserie / piccola serie
- Prototipazione rapida

Caratteristiche generali

		Unità	PR-3600	PH-3904
Colore	visivo		nero	giallastro
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	33
Rapporto di miscelazione		p. in volume	100	28
Densità	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 1,04	ca. 1,21
Viscosità a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	1.000 - 1.500	20 - 40

		Unità	PR-3600 / PH-3904
Durata utile a 25 °C	100 ml	sec	80 - 90
Spessore massimo		mm	4
Tempo di sformatura		min	15 - 25

Proprietà meccaniche dopo indurimento

		Unità	PR-3600 / PH-3904 7 giorni a 23°C o 14h a 40°C
Ciclo d'indurimento			
Colore		visivo	nero
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,14
Durezza	ISO 868	Shore A	65 - 70
Resistenza alla tensione	ISO 527	MPa	7 - 9
Allungamento a rottura	ISO 527	%	380 - 430
Resistenza all'allungamento	DIN 53515		13 - 18
Abrasione	Taber	mm ³ /100R	23 - 28



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.

Il materiale non può essere mescolato e lavorato manualmente. Per lavorare il materiale è consigliabile utilizzare una macchina a bassa pressione per 2 componenti con un miscelatore dinamico statico. Il materiale deve essere colato nello stampo entro la durata di lavorabilità, ma neanche troppo velocemente per evitare inclusioni (bolle) d'aria. La temperatura dei materiali raccomandata deve essere rispettata per quanto possibile. Una temperatura dei materiali troppo alta o troppo bassa ne cambia la viscosità ed influenza direttamente la proporzione di miscelazione della macchina. I cambiamenti della proporzione di miscelazione comportano errori nel pezzo finale.

Confezioni

RAKU® TOOL PR-3600	25 kg
RAKU® TOOL PH-3904	25 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.