

Propiedades Clave

- Se puede colar con espesores de capa y volúmenes elevados
- Baja exotermia también en espesores de capa elevados
- Extraordinaria adhesión interlaminar
- Fácil de trabajar
- Se puede cargar adicionalmente

Aplicaciones

- Colada de modelos, moldes, negativos y auxiliares
- Colada directa de modelos de fundición
- Calibres

Propiedades de procesamiento

		Unidad	PC-3414	PH-3915
Color	visual		beige	ámbar
Relación de mezcla		p. en peso	100	20
Relación de mezcla		p. en vol.	100	29
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 1,79	aprox. 1,24
Viscosidad a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	30.000 - 50.000	150 - 200

		Unidad	PC-3414 / PH-3915
Viscosidad de la mezcla a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	2.000 - 3.000
Pot life a 25 °C	1000 ml	min	60 - 75
Espesor de capa		mm	100
Tiempo de desmoldeo		h	14

Propiedades Mecánicas del material curado

Curado		Unidad	PC-3414 / PH-3915
			7 días a temperatura ambiente o 14h a 40°C
Color		visual	beige
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 1,70
Dureza	ISO 868	Shore D	80 - 85
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	50 - 55
Resistencia a compresión	ISO 604	MPa	80 - 85
Módulo a compresión	ISO 604	MPa	5.300 - 5.800
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	45 - 50
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	6.300 - 6.800
Contracción lineal*		mm/m	aprox. 1,40

*medido en capa de máximo espesor según se indica arriba



Procesado

La temperatura de procesamiento y la del material deben encontrarse en un rango de entre 20 °C y 25 °C.

El componente A debe removerse antes de utilizarse, ya que los aditivos tienden a sedimentarse.

Mezclar bien los componentes con la proporción de mezcla adecuada, evitar en la medida de lo posible que se formen burbujas de aire.

La evacuación y/o el postendurecimiento mejoran las propiedades.

Presentación	
RAKU® TOOL PC-3414	10 kg
RAKU® TOOL PH-3915	2,0 kg

Almacenamiento

En estancias a temperaturas templadas (20 °C - 25 °C), los envases originales pueden almacenarse durante al menos seis meses. Ambos componentes son sensibles a la humedad y, por lo tanto, deben mantenerse herméticamente cerrados. La temperatura de almacenamiento de ambos componentes no debe ser inferior a 20 °C, ya que a 15 °C puede producirse una cristalización parcial.

Precauciones de manejo

Durante el procesamiento es necesario asegurarse de que el lugar de trabajo está bien ventilado. También se deben respetar las normas de protección de higiene industrial de la correspondiente asociación profesional para el uso de resinas de reacción y sus endurecedores. Tenga en cuenta las hojas de seguridad correspondientes.