

PP-3311 / PH-3905

Adhesivo para placas mecanizables de utillaje

Se endurece a temperatura ambiente, poliuretano de dos componentes

Propiedades Clave

- Color a tono con WB-1222
- Muy buen comportamiento de carga y de flujo
- Alta resistencia y adherencia
- Curado rápido a temperatura ambiente

Aplicaciones

- Pegado de placas mecanizables de utillaje

Propiedades de procesamiento

		Unidad	PP-3311	PH-3905
Color	visual		verde	marrón claro
Relación de mezcla		p. en peso	100	50
Densidad	DIN 2811-1	g/cm ³	aprox. 1,16	aprox. 1,23

		Unidad	PP-3311 / PH-3905
Pot life a 25 °C	500 ml	min	5 - 8
Tiempo de curado mínimo	25°C	h	4

Propiedades Mecánicas del material curado

Curado		Unidad	PP-3311 / PH-3905
			7 días a temperatura ambiente o 14h a 40°C
Color		visual	verde
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 1,20
Dureza	ISO 868	Shore D	75 - 80
Coefficiente de expansión térmica	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	80 - 90
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	50 - 55
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	45 - 50
Resistencia a compresión	ISO 604	MPa	48 - 53
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	55 - 60
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	1.800 - 2.000

**PP-3311 / PH-3905****Adhesivo para placas mecanizables de utillaje**

Se endurece a temperatura ambiente, poliuretano de dos componentes

Procesado

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

Mezclar bien los componentes con la proporción de mezcla adecuada y aplicarlos a ambos lados de la superficie que se vaya a pegar.

Presentación

RAKU® TOOL PP-3311	1 kg
RAKU® TOOL PH-3905	0,5 kg

Almacenamiento

Los recipientes originales deben almacenarse herméticamente cerrados y secos a temperaturas de entre 15 °C y 30 °C. Si se almacenan correctamente, los productos se conservarán durante el periodo de almacenamiento indicado en la etiqueta. Los contenedores abiertos deben estar siempre cerrados tras el uso y deben utilizarse en cuanto sea posible.

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.