

PR-3600 / PH-3904

Sistema de prototipado

Sistema de poliuretano de dos componentes de curado rápido

Propiedades Clave

- Imita a la goma
- Desmoldeo rápido
- Muy elevado alargamiento de rotura

Aplicaciones

- Piezas de función prototipo
- Series cero/series pequeñas
- Prototipado rápido

Propiedades de procesamiento

		Unidad	PR-3600	PH-3904
Color	visual		negro	amarillento
Relación de mezcla		p. en peso	100	33
Relación de mezcla		p. en vol.	100	28
Densidad	DIN 2811-1	g/cm ³	aprox. 1,04	aprox. 1,21
Viscosidad a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	1.000 - 1.500	20 - 40

		Unidad	PR-3600 / PH-3904
Pot life a 25 °C	100 ml	sec	80 - 90
Espesor de capa		mm	4
Tiempo de desmoldeo		min	15 - 25

Propiedades Mecánicas del material curado

		Unidad	PR-3600 / PH-3904
Curado			7 días a temperatura ambiente o 14h a 40°C
Color		visual	negro
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 1,14
Dureza	ISO 868	Shore A	65 - 70
Resistencia a tracción	ISO 527	MPa	7 - 9
Elongación a la rotura	ISO 527	%	380 - 430
Resistencia al desgarro	DIN 53515		13 - 18
Abrasión	Taber	mm ³ /100R	23 - 28



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.

El material no puede mezclarse y colarse a mano. Preferiblemente debe utilizarse una máquina de baja presión de 2 componentes con un mezclador estático dinámico para el procesamiento. El material debe verterse en el molde durante el tiempo de estado líquido, pero debe inyectarse lo más lentamente posible para evitar contorneados (burbujas de aire). Las temperaturas de los materiales deben mantenerse, en la medida de lo posible. Las temperaturas demasiado bajas o demasiado elevadas modifican la viscosidad (elevada/baja) e influyen directamente en la proporción de la mezcla ajustada en la máquina. Los cambios en la proporción de la mezcla causan fallos en el componente.

Presentación

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