

PC-3410, PC-3411 / PH-3911-1

Licí pryskyřice

Dvou komponentní polymočovinový systém

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 02-2024/07/01 - CZ

Strana 1 / 2

Vlastnosti

- Ruční odlévání
- Nízká citlivost na vlhkost
- Dlouhý čas zpracování
- Vysoké prodloužení při přetržení
- Komponenty nejsou toxické

Použití

- Strukturní modely
- Sádrové formy pro keramický průmysl
- Betonové formy
- Tlumení vibrací
- Přidržovací přípravky
- Ochrana proti rázu

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	PC-3410	PC-3411	PH-3911-1
Barva	opticky		černá	černá	nažloutlá
Směšovací poměr	-	hmotnostní díl	100	-	300
Směšovací poměr	-	hmotnostní díl	-	100	1000
Směšovací poměr	-	objemové díly	100	-	308
Směšovací poměr	-	objemové díly	-	100	1130
Hustota	DIN 2811-1	g/cm ³	cca. 1,09	cca. 1,20	cca. 1,06
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	1.300 - 1.800	500 - 600	4.000 - 4.500

		Jednotka	PC-3410 / PH-3911-1	PC-3411 / PH-3911-1
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	3.800 - 4.300	5.000 - 5.500
Doba zpracování při 25 °C	1000 ml	min	45 - 50	30 - 35
Max. tloušťka		mm	50	50
Vyformování po		hod.	24	24

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	PC-3410 / PH-3911-1 7 dní za p.t.	PC-3411 / PH-3911-1 7 dní za p.t.
Vytvrzení				
Barva		optický	černá	černá
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,10	cca. 1,10
Tvrdość	ISO 868	Shore A	40 - 45	80 - 85
Pevnost v tahu	ISO 527	Mpa	1 - 3	8 - 13
Prodloužení do přetržení	ISO 527	%	600 - 650	680 - 730
Odolnost proti roztržení	DIN 53515		13 - 18	35 - 40
Otěr	Taber	mm ³ /100U	3 - 6	7 - 11



Zpracování

Teplota při zpracování a teplota materiálu musí být 20 - 25 °C.

PC-3410 a PC-3411 můžeme spolu míchat a jejich tvrdost Shore A může být v rozsahu A 40 až A 85.

Před zpracováním je třeba komponentu A dobře rozmíchat, protože plniva v ní mohou být náchylné k sedimentaci.

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru.

Od vakuování / nebo dotvrzení zlepšíte mechanické vlastnosti.

Balení	
RAKU® TOOL PC-3410	5 kg
RAKU® TOOL PC-3411	2,0 kg
RAKU® TOOL PH-3911-1	20 kg, 5 kg

Skladování

Originální nádoby by měli být utěsněny a skladovány při okolní teplotě 15 - 30°C. Při správném skladování mají produkty dobu trvanlivosti udanou na štítku výrobku. Používané nádoby by měly být vždy vhodně utěsněny a spotřebovány co nejdříve.

Hygiena při práci

Během zpracování zajistěte dobré větrání na pracovišti. Zároveň je třeba dodržovat předpisy o ochraně průmyslové hygieny odpovědnosti zaměstnavatele, pokud jde o manipulaci s reakčními pryskyřicemi a jejich tvrdidly. Dodržujte příslušné bezpečnostní listy.