

Vlastnosti

- Může být odléván ve velkých tloušťkách a objemech
- Nízká exotermie i při vysoké tloušťce vrstvy
- Vynikající mezivrstevní přilnavost
- Dobře obrobitelný
- Může být plněn dodatečně

Použití

- Zadní licí systém na modely, formy a negativy, pro všechny plniva
- Přímé lití pro slévárenské modely
- Přípravky

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	PC-3414	PH-3915
Barva	opticky		běžová	jantar
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	20
Směšovací poměr		objemové díly	100	29
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,79	cca. 1,24
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	30.000 - 50.000	150 - 200

		Jednotka	PC-3414 / PH-3915
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	2.000 - 3.000
Doba zpracování při 25 °C	1000 ml	min	60 - 75
Max. tloušťka		mm	100
Vyformování po		hod.	14

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	PC-3414 / PH-3915 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C
Vytvrzení			
Barva		optický	běžová
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,70
Tvrdost	ISO 868	Shore D	80 - 85
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	50 - 55
Pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	80 - 85
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	5.300 - 5.800
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	45 - 50
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	6.300 - 6.800
Lineární smrštění*		mm/m	cca. 1,40

*měřeno při maximální tloušťce vrstvy, dle údajů v tabulce



Zpracování

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

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

Obě komponenty dobře promíchejte v udaném poměru, aby nedošlo ke vmíchání vzduchových bublin.

Od vakuování / nebo dotvrzením zlepšíte mechanické vlastnosti.

Balení

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

Skladování

V místnostech s řízenou teplotou (20-25°C) je možné skladovat původní nádoby po dobu nejméně 6 měsíců. Obě komponenty jsou citlivé na vlhkost a nádoby proto musí být udržovány pevně utěsněné. Teplota skladování pro obě komponenty by neměla být nižší než 20°C, při teplotě 15°C může dojít k částečné krystalizaci.

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.