

PC-3458 / PC-3459, PH-3958

Licí pryskyřice

Dvou komponentní polymočovinový systém

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2021/07/01 - CZ

Strana 1 / 2

Vlastnosti

- Velmi vysoká odolnost proti otěru
- Vysoký počet odlitků
- Vysoká rázová odolnost
- Komponenty nejsou toxické
- Žádná / malá lepidivost písku
- Lze jej odlévat ručně nebo strojně v závislosti volby systém
- Dobré kopírovací vlastnosti

Použití

- Slévárenské modely
- Formovací desky
- Jaderníky

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	PC-3458	PC-3459	PH-3958
Barva	opticky		oranžová	běžová	bezbarvý
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	-	500
Směšovací poměr		hmotnostní díl	-	100	250
Směšovací poměr		objemové díly	100	-	588
Směšovací poměr		objemové díly	-	100	290
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,26	cca. 1,18	cca. 1,02
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	450 - 550	100 - 150	12.000 - 13.000

		Jednotka	PC-3458 / PH-3958	PC-3459 / PH-3958
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	9.000 - 11.000	7.000 - 9.000
Viskozita směsi při 40 °C	DIN 53019-1	mPa s	3.000 - 3.500	-
Doba zpracování při 25 °C	1000 ml	min	10 - 15	15 - 20
Topfzeit bei 40°C	1000 ml	min	7 - 8	-
Max. tloušťka		mm	10	10
Vyformování po		hod.	16	24

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	PC-3458 / PH-3958 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C	PC-3459 / PH-3958 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C
Vytvrzení				
Barva		optický	oranžová	běžová
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,18	cca. 1,18
Tvrdość	ISO 868	Shore D	60 - 70	55 - 65
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	90 - 95	60 - 65
Otěr	Taber	mm ³ /100U	20 - 25	30 - 35
Lineární smrštění*		mm/m	cca. 0,01	cca. 0,01

*měřeno při maximální tloušťce vrstvy, dle údajů v tabulce

Zpracování

Zpracování: RAKU-TOOL PC-3458 / PH-3958

Teplota při zpracování a materiálu musí být okolo 40°C.

Před zpracováním je třeba komponentu A dobře rozmíchat, protože plniva v ní mohou být náchylné k sedimentaci. Ruční míchání nebo manuální zpracování materiálu se nedoporučuje. Pro zpracování materiálu doporučujeme použít dvou komponentní nízkotlaký stroj se statickou dynamickou směšovací trubicí. Materiál musí být odléván do formy během doby zpracovatelnosti, ale měl by být odléván co nejpomaleji, aby se zabránilo vzduchovým bublinám. Musí být dodržena doporučená teplota materiálu. Příliš vysoká nebo nízká teplota mění viskozitu materiálu (vysoká/nízká) a má přímý vliv na poměr míchání nastavený na stroji. Změny na směšovacím poměru způsobují chyby na hotových dílech.

Je nutné teplotní dotvrzení po dobu 14 hodin při teplotě 40°C

Zpracování: RAKU-TOOL PC-3459 / PH-3958

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

Před zpracováním je třeba komponentu A dobře rozmíchat, protože přísady mají tendenci sedimentovat.

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru.

Od vakuování / nebo dotvrzení zlepšíte mechanické vlastnosti.

Balení

RAKU® TOOL PC-3458	5 kg, 6 x 1,0 kg, 1,0 kg
RAKU® TOOL PC-3459	2 kg
RAKU® TOOL PH-3958	25 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.