

#### Własności podstawowe

- Możliwość odlewania w dużych warstwach i objętościach
- Niski efekt egzotermiczny nawet przy dużych grubościach warstw
- Doskonała przyczepność międzywarstwowa
- Łatwoobrabialny
- Możliwość dodatkowego wypełnienia

#### Zastosowanie

- Odlew tylny modeli, form, negatywów i pomocy ogólnych
- Bezpośrednie odlewanie modeli odlewniczych
- Przyrządy obróbkowe

#### Właściwości Technologiczne

		Jednostka	PC-3414	PH-3915
Kolor	wizualnie		beżowy	bursztyn
Proporcje mieszania		Wagowo	100	20
Proporcje mieszania		Objętościowo	100	29
Gęstość	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	ok. 1,79	ok. 1,24
Lepkość w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	30.000 - 50.000	150 - 200

		Jednostka	PC-3414 / PH-3915
Lepkość mieszaniny w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	2.000 - 3.000
Żywotność w 25 °C	1000 ml	min	60 - 75
Maksymalna grubość warstwy		mm	100
Czas odformowania		h	14

#### Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

		Jednostka	PC-3414 / PH-3915
Utwardzanie			7 dni w temp. pokojowej lub 14h przy 40°C
Barwa		wizualnie	beżowy
Gęstość	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ok. 1,70
Twardość	ISO 868	Shore D	80 - 85
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	50 - 55
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 604	MPa	80 - 85
E-Moduł na ściskanie	ISO 604	MPa	5.300 - 5.800
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	45 - 50
E-Moduł sprężystości na zginanie	ISO 178	MPa	6.300 - 6.800
Skurcz liniowy*		mm/m	ok. 1,40

\*Zmierzone przy max grubości warstwy jak powyżej



## Przetwarzanie

Temperatura przetwarzania i temperatura materiału powinny mieścić się w zakresie od 20° do 25°C. Przed użyciem należy wymieszać składnik A, ponieważ dodatki wykazują skłonność do sedymentacji. Dokładnie wymieszać składniki we wskazanym stosunku mieszania, w miarę możliwości unikać powstania pęcherzyków powietrza. Ewakuacja i/lub późniejsze utwardzanie poprawiają końcowe właściwości.

## Opakowanie

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

## Magazynowanie

W pomieszczeniach z wyrównaniem temperatury (20–25 °C) oryginalne pojemniki można przechowywać przez co najmniej pół roku. Oba składniki są wrażliwe na wilgoć i dlatego muszą być szczelnie zamknięte. Temperatura przechowywania obu składników nie powinna spaść poniżej 20 °C, ponieważ w 15 °C może zachodzić częściowa krystalizacja.

## Środki ostrożności

Podczas obróbki należy zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy. Jednocześnie należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących bezpieczeństwa pracy z żywicami reakcyjnymi i ich utwardzaczami. Proszę zapoznać się z odpowiednimi kartami charakterystyki.