

PC-3458 / PC-3459, PH-3958

Żywica lana

Dwuskładnikowy system polimocznikowy

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

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

Strona 1 / 2

Własności podstawowe

- Bardzo duża odporność na ścieranie
- Wysoka liczba sztuk odwzorowań
- Duża odporność na uderzenia
- Składniki nie są toksyczne
- Brak/niewielkie nagromadzenie piasku
- Możliwość rozlewania ręcznego lub maszynowego w zależności od wyboru systemu
- Dobra dokładność znakowania

Zastosowanie

- Modele odlewnicze
- Płyty formujące
- Rdzennice

Właściwości Technologiczne

| | | Jednostka | PC-3458 | PC-3459 | PH-3958 |
|---------------------|-------------|-------------------|--------------|-----------|-----------------|
| Kolor | wizualnie | | pomarańczowy | beżowy | bezbarny |
| Proporcje mieszania | - | Wagowo | 100 | - | 500 |
| Proporcje mieszania | - | Wagowo | - | 100 | 250 |
| Proporcje mieszania | - | Objętościowo | 100 | - | 588 |
| Proporcje mieszania | - | Objętościowo | - | 100 | 290 |
| Gęstość | DIN 2811-1 | g/cm ³ | ok. 1,26 | ok. 1,18 | ok. 1,02 |
| Lepkość w 25 °C | DIN 53019-1 | mPa·s | 450 - 550 | 100 - 150 | 12.000 - 13.000 |

| | | Jednostka | PC-3458 / PH-3958 | PC-3459 / PH-3958 |
|----------------------------|-------------|-----------|-------------------|-------------------|
| Lepkość mieszaniny w 25 °C | DIN 53019-1 | mPa·s | 9.000 - 11.000 | 7.000 - 9.000 |
| Lepkość mieszaniny w 40 °C | DIN 53019-1 | mPa·s | 3.000 - 3.500 | - |
| Żywotność w 25 °C | 1000 ml | min | 10 - 15 | 15 - 20 |
| Topfzeit bei 40°C | 1000 ml | min | 7 - 8 | - |
| Maksymalna grubość warstwy | | mm | 10 | 10 |
| Czas odformowania | | h | 16 | 24 |

Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

| | | Jednostka | PC-3458 / PH-3958 | PC-3459 / PH-3958 |
|--------------------------|----------|-----------------------|---|---|
| Utwardzanie | | | 7 dni w temp. pokojowej lub 14h przy 40°C | 7 dni w temp. pokojowej lub 14h przy 40°C |
| Barwa | | wizualnie | pomarańczowy | beżowy |
| Gęstość | ISO 1183 | g/cm ³ | ok. 1,18 | ok. 1,18 |
| Twardość | ISO 868 | Shore D | 60 - 70 | 55 - 65 |
| Temperatura ugięcia, HDT | ISO 75 | °C | 90 - 95 | 60 - 65 |
| Abrazja | Taber | mm ³ /100R | 20 - 25 | 30 - 35 |
| Skurcz liniowy* | | mm/m | ok. 0,01 | ok. 0,01 |

*Zmierzone przy max grubości warstwy jak powyżej



Przetwarzanie

Obróbka: RAKU® TOOL PC-3458/PH-3958

Temperatura przetwarzania i temperatura materiału powinny mieścić się w zakresie 40 °C.

Przed użyciem należy wymieszać składnik A, ponieważ dodatki wykazują skłonność do sedymentacji.

Materiał nie może być mieszany lub przelany ręcznie. Do przetwarzania najlepiej jest zastosować dwuskładnikową niskociśnieniową maszynę ze statyczną dynamiczną rurką mieszającą. Materiał należy wlać do formy w okresie żywotności, ale należy go wstrzykiwać jak najwolniej, aby uniknąć rozgorzenia (pęcherzyki powietrza). Temperatury materiału muszą być utrzymywane w miarę możliwości. Zbyt wysoka lub niska temperatura materiału zmienia lepkość (wysoka/niska) i ma bezpośredni wpływ na ustawiony stosunek mieszania na maszynie. Zmiany w proporcjach mieszaniny powodują błędy w komponencie.

Wymagana jest dodatkowa obróbka cieplna przez 14 godzin w temperaturze 40 °C

Obróbka: RAKU® TOOL PC-3459/PH-3958

Temperatura przetwarzania i temperatura materiału powinny mieścić się w zakresie od 20° do 25°C.

Przed użyciem należy dokładnie wymieszać składnik A, ponieważ dodatki wykazują skłonność do sedymentacji.

Dokładnie wymieszać oba składniki we wskazanych proporcjach.

Evakuacja i/lub późniejsze utwardzanie poprawiają końcowe właściwości.

Opakowanie

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

Magazynowanie

Oryginalne pojemniki powinny być zamknięte i przechowywane w suchym miejscu w temperaturze od 15 °C do 30 °C. Prawdopodobnie przechowywane produkty mają okres przydatności określony na etykiecie produktu. Otwarte pojemniki należy zawsze zamykać i wykorzystać jak najszybciej.

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.