

System prototypowania

Szybko utwardzany, dwukomponentowy

Główne właściwości

- Symuluje PP / ABS
- Odporny na temperaturę (130°C)
- Szybki czas odformowania

Zastosowanie

- Funkcjonalne części prototypowane
- Krótkie serie produkcyjne
- Szybkie prototypowanie (Rapid Prototyping)

Właściwości Technologiczne

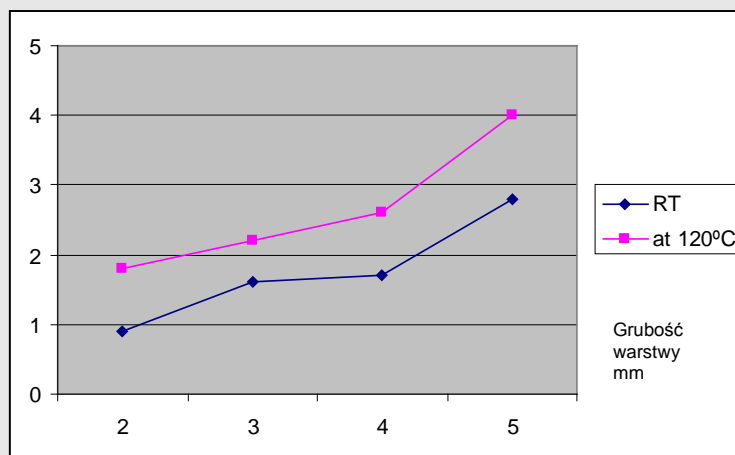
			PR-3608	PH-3905
Kolor	Wzrokowo		Czarny	Brązowy
Mieszanie		Wagowo	100	80
		Objętościowo	100	70
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1.05	ca. 1.22
Lepkość przy 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	1400-1800	150-200

			PR-3608 / PH-3905
Żywotność przy 25 °C		sek	50-60
Grubość warstwy		mm	4
Czas odformowania (RT)		min	10-20

Utwardzanie / Właściwości Mechaniczne

			PR-3608 / PH-3905
Utwardzanie: 1h w RT + 14h w 120°C			
Wygląd	Wzrokowo		Czarny
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1.19
Twardość Shore'a D	ISO 868		75-80
Temperatura Ugięcia, HDT	ISO 75	°C	130-135
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527	MPa	38-43
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527	%	10-15
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	55-60
Moduł śpężystości	ISO 178	MPa	1200-1500
Udarność Charpy'ego (na sztorc)	ISO 179-1/1eU	KJ/m ²	40-45
Skurcz liniowy		mm / m	Patrz wykres na stronie 2

Skurcz liniowy mm/m



Przetwarzanie

Temperatura przetwarzania i materiału powinna być między 20-25°C.

Składnik A należy dobrze wymieszać przed użyciem, ponieważ niektóre składniki mogą być podatne na sedymentację. **Ręczne mieszanie lub ręczna obróbka materiału nie są zalecane.** Do przetwarzania materiału zaleca się zastosowanie urządzenia do niskociśnieniowego odlewania dwuskładnikowej żywicy ze statycznym mieszadłem dynamicznym.

Materiał musi być zalany do formy w trakcie jego żywotności lecz niezbyt szybko, by uniknąć powstawania pęcherzy powietrza. Należy przestrzegać utrzymania zalecanej temperatury materiału.. Zbyt niska lub zbyt wysoka temperatura może zmienić lepkość (wysoka/niska) i będzie miała bezpośredni wpływ na stosunek mieszania ustawiony na maszynie. Zmiany w proporcjach mieszania mogą spowodować wady w gotowej części. Właściwości mechaniczne i odporność na temperaturę uzyskuje się jedynie poprzez utwardzenie wykonane zgodnie z zalecanym harmonogramem utwardzania.

Rekomendowany plan utwardzania

Po wstępnym utwardzeniu w temperaturze pokojowej przez 1-2 godzin, w zależności od wielkości i grubości części, detale muszą być stopniowo podgrzane do temperatury około 120°C i dodatkowo utwardzone przez 14 godzin w 120°C, a następnie stopniowo schłodzone. Czas utwardzania w temperaturze pokojowej oraz czas podgrzewania i chłodzenia zależą od grubości i wielkości części.

Pakowanie

RAKU® TOOL PR-3608	25 kg
RAKU® TOOL PH-3905	25 kg / 5 kg / 6 X 0.5 kg / 0.5 kg



Magazynowanie

Oryginalne pojemniki należy przechowywać szczelnie zamknięte w temperaturze otoczenia (od 15 ° C do 30 ° C). W przypadku prawidłowego przechowywania produkty mają dopuszczalny okres ważności podany na etykiecie produktu. Częściowo zużyte pojemniki powinny zawsze być odpowiednio uszczelnione i zużyte tak szybko, jak to możliwe.

Środki ostrożności

Podczas przetwarzania należy zapewnić dobrą wentylację miejsca pracy. Jednocześnie należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących obchodzenia się z żywicami ich utwardzaczami. Proszę zapoznać się z odpowiednimi kartami bezpieczeństwa.
