

PC-3403 / PH-3903

Полиуретановая литьевая система

Двухкомпонентная система для объемной заливки

Основные особенности

- Возможна заливка больших объемов при значительной толщине слоя материала
- Низкая экзотермия при общей толщине слоев более 600-1000мм. Толщина одного слоя при литье с наполнителем - до 250-350мм
- Высокие механические показатели (с наполнителем или без)
- Малая усадка
- Хорошая адгезия
- Вязкость системы регулируется добавлением наполнителей
- Легко ремонтируется и модифицируется

Применение

- Инструменты для формовки металла
- Изготовление малогабаритных стержней для литейных моделей / стержневых ящиков
- Оснастка для термоформования
- Шаблоны (RTM / вакуумная инфузия)
- Формы для прототипирования
- Подходит для широкого спектра полной и лицевой заливки

Технические характеристики

		Ед. измер.	PC-3403	PH-3903	AC-9004
Цвет	Визуально		бежевый	желтоватый	белый
Пропорции смешивания		По весу	100	80	-
Пропорции смешивания		По весу	100	80	400
Плотность	DIN 2811-1	г/см ³	ок. 1,10	ок. 1,21	ок. 2,40
Вязкость при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	2.000 - 2.500	20 - 40	-

		Ед. измер.	PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903 AC-9004
Время жизни при 25°C	1000 ml	мин.	30 - 40	50 - 60
Максимальная толщина слоя		мм	20	300
Время выемки		ч	18	18

Механические свойства / после отверждения

Отверждение		Ед. измер.	PC-3403 / PH-3903 7 суток при 25°C, или 14 часов при 40°C	PC-3403 / PH-3903 AC-9004 7 суток при 25°C, или 14 часов при 40°C
Цвет		Визуально	бежевый	бежевый
Плотность	ISO 1183	г/см³	ок. 1,20	ок. 1,70
Твердость	ISO 868	по Шору D	75 - 80	85 - 90
Коэффициент теплового расширения	ISO 11359	10 ⁻⁶ К ⁻¹	90 - 95	45 - 50
Температура деформации	ISO 75	°C	75 - 80	75 - 80
Предел прочности на сжатие	ISO 604	МПа	85 - 90	90 - 95
Е-модуль упругости при сжатии	ISO 604	МПа	2.500 - 3.000	9.000 - 10.000
Прочность на изгиб	ISO 178	МПа	85 - 90	55 - 65
Е-модуль упругости при изгибе	ISO 178	МПа	2.500 - 3.000	9.500 - 10.500
Устойчивость к истиранию	Табер-тест	mm ³ /100U	70 - 80	70 - 80
Линейная усадка*		мм/м	ок. 1,00	ок. 0,60

*измерено при максимальной толщине слоя, указанной выше

Применение

Диапазон рабочей температуры должен находиться в пределах 20-25°C.

Перед применением Компонент А необходимо перемешать из-за возможного осадка наполнителя.

Тщательно перемешать компоненты в указанном соотношении смеси.

Дегазация и / или постотверждение улучшает свойства готового изделия.

Упаковка	
RAKU® TOOL PC-3403	1.000 kg, 25 kg, 5 kg
RAKU® TOOL PH-3903	1.000 kg, 20 kg, 4 kg
RAKU® TOOL AC-9004	1.000 kg, 20 kg

Хранение

Оригинальные контейнеры должны храниться в сухом месте при температуре между 15 и 30°C. При строгом

соблюдении правил хранения, срок годности материала будет соответствовать указанному на этикетке.

Материал в распечатанных контейнерах хранить плотно закрытым и использовать как можно скорее.



Меры предосторожности

При работе с материалом следить за вентиляцией рабочих мест. Соблюдайте требования техники безопасности по работе с реакционными смолами и отвердителями. Пожалуйста руководствуйтесь Паспортом Безопасности.