

PR-3608 / PH-3908

Prototypový systém

Rychlé vytvrzení, dvou komponentní polyuretanový systém

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

Strana 1 / 3

Vlastnosti

- Napodobuje PP / ABS
- Rázu vzdorná
- Rychlé vyformování
- Žádná fáze křehkosti

Použití

- Prototypy - funkční díly
- Nulté série / malé série
- Rapid prototyping

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	PR-3608	PH-3908
Barva	opticky		černá	hnědá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	75
Směšovací poměr		objemové díly	100	65
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	1,05	1,22
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	1.400 - 1.800	20 - 25

		Jednotka	PR-3608 / PH-3908
Doba zpracování při 25 °C	100 ml	sek	50 - 60
Max. tloušťka		mm	4
Vyformování po		min	10 - 20

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

Vytvrzení		Jednotka	PR-3608 / PH-3908 16h za p.t. + 14h při 100°C	PR-3608 / PH-3908 24h bei RT
Barva		optický	černá	černá
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,18	cca. 1,18
Tvrдость	ISO 868	Shore D	75 - 80	70 - 75
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	90 - 95	65 - 70
Pevnost v tahu	ISO 527	Mpa	38 - 43	30 - 35
Prodloužení do přetržení	ISO 527	%	20 - 25	30 - 35
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	55 - 60	55 - 60
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	1.200 - 1.500	1.200 - 1.500
Rázová houževnatost Charpy (způsob)	ISO 179-1/1eU	kJ/m ²	50 - 55	60 - 65



Zpracování

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

Mechanické vlastnosti a teplotní odolnosti dosáhnete pouze tehdy, pokud dojde k doporučenému dotvrzení.

Doporučený temperační cyklus

Po počátečním vytvrzení po dobu 1-2 hodiny při pokojové teplotě, musí být díl postupně zahřát na teplotu 100°C a dotvrzen 14 hodin při teplotě 100°C. Poté musí být díl pomalu ochlazován. Doba vytvrzení, za pokojové teploty, rychlost ohřevu a chlazení závisí na tloušťce vrstvy dílu.

Balení

RAKU® TOOL PR-3608	25 kg
RAKU® TOOL PH-3908	200 kg, 20 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.

Dodatečné informace

Lineární smrštění [mm/m]

