

PR-3654 / PH-3905

Prototypový systém

Rychlé vytvrzení, plněný sklem, dvou komponentní polyuretanový systém

Vlastnosti

- Napodobuje PP / ABS
- Tepelná odolnost do 130°C
- Rychlé vyformování
- Plněno sklem

Použití

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

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	PR-3654	PH-3905
Barva	opticky		černá	světle hnědá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	55
Směšovací poměr		objemové díly	100	57
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	1,27	1,23
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	3.000 - 3.500	150 - 200

		Jednotka	PR-3654 / PH-3905
Doba zpracování při 25 °C	100 ml	sek	50 - 60
Max. tloušťka		mm	4
Vyformování po		min	10 - 20

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	PR-3654 / PH-3905 16h za p.t. + 14h při 120°C
Vytvrzení			
Barva		optický	černá
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,35
Tvrdość	ISO 868	Shore D	80 - 85
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	128 - 133
Pevnost v tahu	ISO 527	Mpa	38 - 43
Prodloužení do přetržení	ISO 527	%	6 - 8
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	68 - 73
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	2.000 - 2.400

PR-3654 / PH-3905
Prototypový systém

Rychlé vytvrzení, plnění sklem, dvou komponentní polyuretanový systém

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 směšovací poměru způsobují chyby na hotových dílech.

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

Obsahuje sklené vlákno, které může vést ke zvýšenému opotřebení čerpadel.

Doporučený temperační cyklus

Po počátečním vytvrzení po dobu 12-24 hodin při pokojové teplotě, musí být díl postupně zahřát na teplotu 120°C a dotvrzen 14 hodin při teplotě 120°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-3654	25 kg
RAKU® TOOL PH-3905	25 kg, 5 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. Otevřené nádoby musí 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]

