

## PF-3701-2 / PH-3977, AC-9004

### Литьевая смола быстрого отверждения

Двухкомпонетная полиуретановая система, с наполнителями или без наполнителей

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

Стр. 1 / 2

#### Основные особенности

- Быстрое отверждение, быстрое время выемки из формы
- Очень низкая вязкость без наполнителей
- Очень хорошая стабильность размеров
- Повышенная влагуостойчивость
- Высокая наполняемость
- Очень высокая прочность

#### Применение

- Модели для литейной индустрии, стержневые ящики, негативы, подмодельные плиты
- Контрольное литье
- Модели для копиров
- Оснастка для термоформования
- Обрезные шаблоны

#### Технические характеристики

		Ед. измер.	PF-3701-2	PH-3977	AC-9004
Цвет	Визуально		непрозрачный	желтоватый	белый
Пропорции смешивания		По весу	100	100	-
Пропорции смешивания		По весу	100	100	300
Плотность	ISO 1183	г/см <sup>3</sup>	ок. 0,95	ок. 1,10	ок. 2,40
Вязкость при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	115 - 130	30 - 50	-

		Ед. измер.	PF-3701-2 / PH-3977	PF-3701-2 / PH-3977 AC-9004
Время жизни при 25°C	1000 ml	мин.	5 - 6	6 - 7
Максимальная толщина слоя		мм	20	80
Время выемки		ч	1	2

#### Механические свойства / после отверждения

		Ед. измер.	PF-3701-2 / PH-3977 7 суток при 25°C, или 14 часов при 40°C	PF-3701-2 / PH-3977 AC-9004 7 суток при 25°C, или 14 часов при 40°C
Отверждение				
Цвет		Визуально	белый	бежевый
Плотность	ISO 1183	г/см <sup>3</sup>	ок. 1,10	ок. 1,60
Твердость	ISO 868	по Шору D	70 - 75	80 - 85
Температура деформации	ISO 75	°C	60 - 70	70 - 80
Предел прочности на сжатие	ISO 604	мПа	30 - 40	45 - 50
Е-модуль упругости при сжатии	ISO 604	мПа	800 - 900	3.000 - 3.100
Прочность на изгиб	ISO 178	мПа	30 - 40	35 - 45
Линейная усадка*		мм/м	-	ок. 0,40



**PF-3701-2 / PH-3977, AC-9004**

**Литьевая смола быстрого отверждения**

Двухкомпонентная полиуретановая система, с наполнителями или без наполнителей

**Применение**

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

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

Наполнители должны быть перемешаны в отдельных компонентах А и В таким образом, чтобы оба компонента имели примерно одинаковую вязкость. В этом случае компоненты хорошо смешиваются между собой. При небольших количествах материала и достаточном навыке можно сначала смешать компоненты без наполнителя и только потом добавить наполнитель, важно при этом уложиться в заявленное время жизни материала.

Упаковка	
RAKU® TOOL PF-3701-2	20 kg, 4,5 kg, 6 x 1 kg
RAKU® TOOL PH-3977	20 kg, 4,5 kg, 6 x 1 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.