

PP-3310 / PH-3905

Ragasztó szerszám szerszámtáblához

Szobahőmérsékleten keményedő, kétkomponensű poliuretán

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

- 1 / 2

Fő tulajdonságok

- Nagyon jó töltési és folyási tulajdonság
- Magas szilárdság és tapadás
- Gyors keményedés szobahőmérséklet

Alkalmazások

- Szerszám szerszámtábla ragasztása

Feldolgozási adatok

		Egység	PP-3310	PH-3905
Szín	optikai		bézs	világos barna
Keverési arány		Súly	100	50
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	kb. 1,16	kb. 1,23

		Egység	PP-3310 / PH-3905
Fazékidő 25 °C-on	500 ml	perc	5 - 8
Minimális keményedési idő	25°C	h	4

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

Edzés		Egység	PP-3310 / PH-3905
Szín		optikai	bézs
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	kb. 1,20
Keménység	ISO 868	Shore D	75 - 80
Hőtágulási együttható	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	80 - 90
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	50 - 55
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	DSC	°C	45 - 50
Nyomószilárdság	ISO 604	MPa	48 - 53
Hajlító szilárdság	ISO 178	MPa	55 - 60
E-modul hajlítószilárdságból	ISO 178	MPa	1.800 - 2.000

PP-3310 / PH-3905**Ragasztó szerszám számtáblához**

Szobahőmérsékleten keményedő, kétkomponensű poliuretán

Megmunkálási utasítások

A feldolgozási hőmérséklet és az anyag 20–25 °C hőmérsékletű legyen.

Keverje össze jól a komponenseket a megadott keverési arányban és hordja fel a ragasztandó felület mindkét oldalára.

Csomagolás

RAKU® TOOL PP-3310	1 kg, 6 x 1kg
RAKU® TOOL PH-3905	6 x 0,50 kg

Tárolás

Az eredeti tartályokat tömören le kell zárni és száraz helyen, 15 °C és 30 °C közötti hőmérsékleten tárolni. Megfelelő tárolás esetén a termékek eltarthatósági ideje a termék címkéjén lévő idő. A kibontott tartályokat mindig le kell zárni és a lehető leghamarabb el kell dolgozni.

Munkavédelem

Megmunkálás közben gondoskodjon a munkahely megfelelő szellőzéséről. Ugyanakkor be kell tartani a Szakmai Szövetség ipari higiéniai védelmi előírásait a reakciógyanta és katalizátor kezelésekor. Kérjük, vegye figyelembe a vonatkozó biztonsági adatlapokat.