

#### Fő tulajdonságok

- Nagy rétegvastagságokban és nagy mennyiségben önthető
- Alacsony exotermia 600–1000 mm feletti rétegvastagságnál. Direktöntvénynél (töltött) > 250– max. 350 mm
- Magas mechanikai értékek (töltött és nem töltött)
- Csekély zsugorodás
- Jó rétegtapadás
- Az öntési viszkozitás a töltőanyag mennyiségével állítható be
- Könnyen javítható vagy változtatható

#### Alkalmazások

- Fémformázó szerszámok
- Kisméretű magok előállítására öntődei modellekhez/magdobozokhoz
- Hőálló szerszámok
- RIM formák
- Formák prototípus készítéshez
- Különböző alkalmazások tömör és első öntéshez

#### Feldolgozási adatok

		Egység	PC-3403	PH-3903	AC-9004
Szín	optikai		bézs	sárgás	fehér
Kevertési arány		Súly	100	80	-
Kevertési arány		Súly	100	80	400
Sűrűség	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	kb. 1,10	kb. 1,21	kb. 2,40
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	2.000 - 2.500	20 - 40	-

		Egység	PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903 AC-9004
Fazekidő 25 °C-on	1000 ml	perc	30 - 40	50 - 60
Maximális rétegvastagság		mm	20	300
Kiemelhető forma		h	18	18



## Edzés után/mechanikai tulajdonságok

Edzés		Egység	PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903
			7 nap helyiség hőmérsékleten vagy 14h 40 °C-on	AC-9004 7 nap helyiség hőmérsékleten vagy 14h 40 °C-on
Szín		optikai	bézs	bézs
Sűrűség	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	kb. 1,20	kb. 1,70
Keménység	ISO 868	Shore D	75 - 80	85 - 90
Hőtágulási együttható	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	90 - 95	45 - 50
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	75 - 80	75 - 80
Nyomószilárdság	ISO 604	MPa	85 - 90	90 - 95
E-modul nyomószilárdságból	ISO 604	MPa	2.500 - 3.000	9.000 - 10.000
Hajlító szilárdság	ISO 178	MPa	85 - 90	55 - 65
E-modul hajlítószilárdságból	ISO 178	MPa	2.500 - 3.000	9.500 - 10.500
Abrázio	Taber	mm <sup>3</sup> /100U	70 - 80	70 - 80
Lineáris zsugorodás*		mm/m	kb. 1,00	kb. 0,60

\*max. rétegvastagságon mérve, mint fent



### Megmunkálási utasítások

A feldolgozási hőmérséklet és az anyag 20–25 °C hőmérsékletű legyen.  
Használat előtt az A komponenst fel kell keverni, mert az adalékok hajlamosak leülepedni.  
Keverje össze jól a komponenseket a megadott keverési arányban.  
Az ürítés és/vagy az utókeményedés javítja a végső tulajdonságokat.

### Csomagolás

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

### 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.