

Fő tulajdonságok

- Kézzel önthető
- Az alkotóelemek nem mérgezők

Alkalmazások

- Struktúramatricák
- Szerelőszerkezetek
- Ütésvédő alkatrészek
- Rugalmas alkatrészek gyártása
- Munkadarab mintázás

Feldolgozási adatok

		Egység	PC-3412	PH-3923
Szín	optikai		opálos	sárgás
Keverési arány		Súly	100	17
Keverési arány		Térf.	100	15
Sűrűség	DIN 2811-1	g/cm ³	kb. 1,06	kb. 1,21
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	550 - 600	100 - 150

		Egység	PC-3412 / PH-3923
Kevert viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	400 - 500
Fazékidő 25 °C-on	1000 ml	perc	2 - 3
Fazékidő 25 °C-on	250 ml	perc	8 - 10
Topfzeit bei 45°C	250 ml	perc	2 - 3
Maximális rétegvastagság		mm	100
Kiemelhető forma		h	14

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

		Egység	PC-3412 / PH-3923
Edzés			7 nap helyiség hőmérsékleten vagy 14h 40 °C-on
Szín		optikai	opálos
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	kb. 1,10
Keménység	ISO 868	Shore A	35 - 40
Húzószilárdság	ISO 527	MPa	1,5 - 3,5
Törési távulás	ISO 527	%	300 - 450
Továbbszakadással szembeni ellenállóság	DIN 53515	n.a.	2 - 4
Abrázio	Taber	mm ³ /100U	20 - 30



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 ürités és/vagy az utókeményedés javítja a végső tulajdonságokat.

Csomagolás

RAKU® TOOL PC-3412	5 kg
RAKU® TOOL PH-3923	5 kg

Tárolás

Az eredeti tartályokat tömören le kell zárni és száraz helyen, 20 °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.