

Haupteigenschaften

- Gefüllt, einfach zu gießen
- Geringer Schwund
- Sehr genaue Reproduktion von feinsten Strukturen und Details

Anwendungen

- Strukturmaten für Schalungselemente, Betongießformen
- Kunststoffformen für die Sanitärkeramikindustrie z.B. Waschbecken, Spülbecken

Verarbeitungsdaten

		Einheit	PC-3406-1	PH-3906
Farbe	optisch		Grau	Farblos
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	80
Mischungsverhältnis		Vol.	100	108
Dichte	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 1,40	ca. 1,04
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	1.800 - 2.000	5.800 - 6.000

		Einheit	PC-3406-1 / PH-3906
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	5.600 - 5.900
Topfzeit bei 25°C	1000 ml	Min	15 - 20
Entformbar nach		h	12

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	PC-3406-1 / PH-3906 7 TRT o. 14h bei 40°C
Härtung			
Farbe		optisch	Grau
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,24
Härte	ISO 868	Shore A	50 - 55
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	2 - 3
Bruchdehnung	ISO 527	%	800 - 1.000
Weiterreißfestigkeit	ISO 34-1	kN/m	8 - 10



Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.
Vor Gebrauch ist die Komponente A gut aufzurühren, da Zusatzstoffe etwas zur Sedimentation neigen.
Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.

Verpackung

RAKU® TOOL PC-3406-1	25 kg
RAKU® TOOL PH-3906	20 kg

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden. Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Arbeitsschutz

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.