

PC-3403 / PH-3903

Polyurethan Gießsystem

Zwei Komponente Maß Casting

Haupteigenschaften

- Kann in großen Schichtstärken und Volumen vergossen werden
- Geringe Exothermie bei Schichtstärken >600 - 1000mm. Bei Direktguss (gefüllt) >250 bis max. 350mm
- Hohe mechanische Werte (gefüllt und ungefüllt)
- Geringer Schwund
- Gute Lagenhaftung
- Gießviskosität über Füllstoffmenge einstellbar
- Einfach zu reparieren oder ändern

Anwendungen

- Metallumformungswerkzeuge
- Herstellung von unterdimensionierten Kernen für Gießereimodelle/Kernkästen
- Thermoforming Werkzeuge
- RIM Formen
- Formen für Prototyping
- Verschiedenen Anwendungen für Voll- und Frontguss

Verarbeitungsdaten

		Einheit	PC-3403	PH-3903	AC-9004
Farbe	optisch		Beige	Gelblich	Weiß
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	80	-
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	80	400
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,10	ca. 1,21	ca. 2,40
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	2.000 - 2.500	20 - 40	-

		Einheit	PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903 AC-9004
Topfzeit bei 25°C	1000 ml	Min	30 - 40	50 - 60
Maximale Schichtstärke		mm	20	300
Entformbar nach		h	18	18



Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung		Einheit	PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903
			7T RT o. 14h bei 40°C	AC-9004 7T RT o. 14h bei 40°C
Farbe		optisch	Beige	Beige
Dichte	ISO 1183	g/cm³	ca. 1,20	ca. 1,70
Härte	ISO 868	Shore D	75 - 80	85 - 90
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	90 - 95	45 - 50
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	75 - 80	75 - 80
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	85 - 90	90 - 95
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	2.500 - 3.000	9.000 - 10.000
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	85 - 90	55 - 65
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2.500 - 3.000	9.500 - 10.500
Abrasion	Taber	mm³/100U	70 - 80	70 - 80
Linearer Schwund*		mm/m	ca. 1,00	ca. 0,60

*an max. Schichtstärke gemessen, wie oben angegeben



Verarbeitungshinweise

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

Verpackung	
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

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.