

Haupteigenschaften

- Kann in großen Schichtstärken und Volumen vergossen werden
- Niedrige Exothermie auch bei hohen Schichtstärken
- Ausgezeichnete Zwischenlagenhaftung
- Gut bearbeitbar
- Kann zusätzlich gefüllt werden

Anwendungen

- Hinterguss von Modellen, Formen, Negativen und allgemeinen Hilfsmitteln
- Direktguss von Gießerei Modellen
- Vorrichtungen

Verarbeitungsdaten

| | | Einheit | PC-3414 | PH-3915 |
|---------------------|-------------|-------------------|-----------------|-----------|
| Farbe | optisch | | Beige | Bernstein |
| Mischungsverhältnis | | Gewt. | 100 | 20 |
| Mischungsverhältnis | | Vol. | 100 | 29 |
| Dichte | ISO 1183 | g/cm ³ | ca. 1,79 | ca. 1,24 |
| Viskosität bei 25°C | DIN 53019-1 | mPa·s | 30.000 - 50.000 | 150 - 200 |

| | | Einheit | PC-3414 / PH-3915 |
|--------------------------|-------------|---------|-------------------|
| Mischviskosität bei 25°C | DIN 53019-1 | mPa·s | 2.000 - 3.000 |
| Topfzeit bei 25°C | 1000 ml | Min | 60 - 75 |
| Maximale Schichtstärke | | mm | 100 |
| Entformbar nach | | h | 14 |

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

| | | Einheit | PC-3414 / PH-3915 7T RT o. 14h bei 40°C |
|-----------------------------|----------|-------------------|--|
| Härtung | | | |
| Farbe | | optisch | Beige |
| Dichte | ISO 1183 | g/cm ³ | ca. 1,70 |
| Härte | ISO 868 | Shore D | 80 - 85 |
| Wärmeformbeständigkeit, HDT | ISO 75 | °C | 50 - 55 |
| Druckfestigkeit | ISO 604 | MPa | 80 - 85 |
| E-Modul aus Druckfestigkeit | ISO 604 | MPa | 5.300 - 5.800 |
| Biegefestigkeit | ISO 178 | MPa | 45 - 50 |
| E-Modul aus Biegefestigkeit | ISO 178 | MPa | 6.300 - 6.800 |
| Linearer Schwund* | | mm/m | ca. 1,40 |

*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, nach Möglichkeit Luftpneinschlüsse vermeiden.
 Evakuieren und / oder Nachhärtung verbessern die Endigenschaften.

| Verpackung | |
|--------------------|--------|
| RAKU® TOOL PC-3414 | 10 kg |
| RAKU® TOOL PH-3915 | 2,0 kg |

Lagerung

In temperierten Räumen (20°C - 25°C) sind Originalgebände mindestens ein halbes Jahr lagerfähig. Beide Komponenten sind feuchtigkeitsempfindlich und daher dicht verschlossen zu halten. Die Lagertemperatur beider Komponenten sollte 20°C nicht unterschreiten, da bei 15°C eine teilweise Kristallisation erfolgen kann.

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 Härttern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.