

PP-3310 / PH-3905

Klebstoff für Werkzeug-Blockmaterial

Raumtemperatur härtend, zwei Komponenten Polyurethan

Haupteigenschaften

- Sehr gutes Füll- und Fließverhalten
- Hohe Festigkeit und Haftung
- Schnelle Härtung bei Raumtemperatur

Anwendungen

- Verklebung von Werkzeug Blockmaterialien

Verarbeitungsdaten

		Einheit	PP-3310	PH-3905
Farbe	optisch		Beige	Hellbraun
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	50
Dichte	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 1,16	ca. 1,23

		Einheit	PP-3310 / PH-3905
Topfzeit bei 25°C	500 ml	Min	5 - 8
Minimale Härtungszeit	25°C	h	4

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung		Einheit	PP-3310 / PH-3905 7T RT o. 14h bei 40°C
Farbe		optisch	Beige
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,20
Härte	ISO 868	Shore D	75 - 80
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	80 - 90
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	50 - 55
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	45 - 50
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	48 - 53
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	55 - 60
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	1.800 - 2.000



PP-3310 / PH-3905

Klebstoff für Werkzeug-Blockmaterial

Raumtemperatur härtend, zwei Komponenten Polyurethan

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen und auf beide Seiten der zu verklebenden Fläche auftragen.

Verpackung

RAKU® TOOL PP-3310	1 kg
RAKU® TOOL PH-3905	0,50 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.