

PR-3600 / PH-3900

Prototyping System

Schnell härtendes zwei Komponenten Polyurethan System

Haupteigenschaften

- Imitiert Gummi
- Schnell entformbar
- Gutes Rückstellvermögen

Anwendungen

- Prototypen-Funktionsteile
- Nullserien / Kleinserien
- Rapid Prototyping

Verarbeitungsdaten

		Einheit	PR-3600	PH-3900
Farbe	optisch		Schwarz	Braun
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	40
Mischungsverhältnis		Vol.	100	34
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,04	ca. 1,22
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	1.000 - 1.500	80 - 120

		Einheit	PR-3600 / PH-3900
Topfzeit bei 25°C	100 ml	sek	80 - 90
Maximale Schichtstärke		mm	4
Entformbar nach		Min	15 - 25

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung		Einheit	PR-3600 / PH-3900	
			7T RT o. 14h bei 40°C	
Farbe		optisch	Schwarz	-
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,14	-
Härte	ISO 868	Shore A	80 - 85	-
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	8 - 10	-
Bruchdehnung	ISO 527	%	100 - 150	-
Weiterreißfestigkeit	DIN 53515	N/mm	9 - 10	-
Abrasion	Taber	mm ³ /100U	30 - 35	-



PR-3600 / PH-3900

Prototyping System

Schnell härtendes zwei Komponenten Polyurethan System

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. Das Material kann nicht von Hand gemischt resp. vergossen werden. Vorzugsweise ist eine 2 Komponenten Niederdruckmaschine mit einem statisch dynamischen Mischrohr zur Verarbeitung einzusetzen. Das Material muss innerhalb der Topfzeit in die Form vergossen werden, sollte aber so langsam wie möglich eingespritzt werden um Überschläge (Lufteinschlüsse) zu vermeiden. Die Materialtemperaturen müssen so weit wie möglich eingehalten werden. Zu hohe oder niedere Materialtemperaturen verändern die Viskosität (hoch/niedrig) und haben direkten Einfluss auf das an der Maschine eingestellte Mischungsverhältnis. Verschiebungen des Mischungsverhältnisses ergeben Fehler im Bauteil.

Verpackung

RAKU® TOOL PR-3600	25 kg
RAKU® TOOL PH-3900	25 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.