

#### Caractéristiques

- Grande résistance à l'abrasion
- Grande résistance au choc

#### Applications

- Modèles de fonderie
- Plaques modèle
- Boîtes à noyaux
- Pièces de protection contre les chocs

#### Propriétés physiques

		Unité	PG-3159-1	PH-3958
Couleur	visuelle		vert	incolore
Proportion de mélange		en poids	100	125
Densité	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	env. 1,53	env. 1,02

		Unité	PG-3159-1 / PH-3958
Pot life à 25 °C	250 ml	min	20 - 25
Démoulable après		h	16

#### Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	PG-3159-1 / PH-3958
Durcissement			7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C
Couleur		visuel	vert
Densité	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	env. 1,20
Dureté	ISO 868	Shore D	55 - 60
Abrasion	Taber	mm <sup>3</sup> /100R	35 - 40



## Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C.

Bien mélanger les composants en respectant le rapport indiqué.

Appliquer le mélange au pinceau en couches fines. Attendez jusqu'à ce que le gel-coat ait gélifié, mais veillez à ce qu'elle soit encore légèrement collante au début de l'étape suivante.

Les propriétés finales du produit sont améliorées par la post-cuisson.

## Conditionnement

RAKU® TOOL PG-3159-1	0,8 kg
RAKU® TOOL PH-3958	1,0 kg

## Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.

## Précautions d'emploi

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.