

PF-3701-2 / PH-3977, AC-9004

Resina para colada rápida

Sistema de poliuretano de dos componentes, procesable con carga o sin carga

Propiedades Clave

- Curado y desmoldeo rápido
- Sin carga, muy fluido
- Muy buena resistencia a la temperatura
- Resistencia a la humedad mejorada
- Alto nivel de carga posible
- Muy alta resistencia mecánica

Aplicaciones

- Modelos de fundición, cajas de machos, negativos, placas de molde
- Coladas de control
- Modelos de copia
- Útiles de termoconformado
- Útiles de recanteado para piezas prototipos

Propiedades de procesamiento

		Unidad	PF-3701-2	PH-3977	AC-9004
Color	visual		opaca	amarillento	blanco
Relación de mezcla		p. en peso	100	100	-
Relación de mezcla		p. en peso	100	100	300
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 0,95	aprox. 1,10	aprox. 2,40
Viscosidad a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	115 - 130	30 - 50	-

		Unidad	PF-3701-2 / PH-3977	PF-3701-2 / PH-3977 AC-9004
Pot life a 25 °C	1000 ml	min	5 - 6	6 - 7
Espesor de capa		mm	20	80
Tiempo de desmoldeo		h	1	2

Propiedades Mecánicas del material curado

		Unidad	PF-3701-2 / PH-3977 7 días a temperatura ambiente o 14h a 40°C	PF-3701-2 / PH-3977 AC-9004 7 días a temperatura ambiente o 14h a 40°C
Curado				
Color		visual	blanco	beige
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 1,10	aprox. 1,60
Dureza	ISO 868	Shore D	70 - 75	80 - 85
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	60 - 70	70 - 80
Resistencia a compresión	ISO 604	MPa	30 - 40	45 - 50
Módulo a compresión	ISO 604	MPa	800 - 900	3.000 - 3.100
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	30 - 40	35 - 45
Contracción lineal*		mm/m	-	aprox. 0,40



PF-3701-2 / PH-3977, AC-9004

Resina para colada rápida

Sistema de poliuretano de dos componentes, procesable con carga o sin carga

Procesado

La temperatura de procesamiento y la del material deben encontrarse en un rango de entre 20 °C y 25 °C.

El componente A debe removerse antes de utilizarse, ya que los aditivos tienden a sedimentarse.

Las cargas deben mezclarse con los componentes A y B de forma que tengan aproximadamente la misma viscosidad. A continuación deje que los dos componentes se mezclen bien entre sí. Si se tiene suficiente experiencia y se utilizan cantidades pequeñas, también es posible mezclar primero los dos componentes sin carga entre sí y, a continuación, mezclar la carga sin que el tiempo de estado líquido para la colada se reduzca demasiado.

Presentación

RAKU® TOOL PF-3701-2	20 kg, 4,5 kg, 6 x 1 kg
RAKU® TOOL PH-3977	20 kg, 4,5 kg, 6 x 1 kg
RAKU® TOOL AC-9004	1.000 kg, 20 kg

Almacenamiento

Los recipientes originales deben almacenarse herméticamente cerrados y secos a temperaturas de entre 15 °C y 30 °C. Si se almacenan correctamente, los productos se conservarán durante el periodo de almacenamiento indicado en la etiqueta. Los contenedores abiertos deben estar siempre cerrados tras el uso y deben utilizarse en cuanto sea posible.

Precauciones de manejo

Durante el procesamiento es necesario asegurarse de que el lugar de trabajo está bien ventilado. También se deben respetar las normas de protección de higiene industrial de la correspondiente asociación profesional para el uso de resinas de reacción y sus endurecedores. Tenga en cuenta las hojas de seguridad correspondientes.