

Propiedades Clave

- Alta resistencia a la abrasión
- Alta resistencia a impactos

Aplicaciones

- Modelos de fundición
- Placas de molde
- Cajas de machos
- Piezas de protección contra impactos

Propiedades de procesamiento

		Unidad	PG-3159-1	PH-3958
Color	visual		verde	incolore
Relación de mezcla		p. en peso	100	125
Densidad	DIN 2811-1	g/cm ³	aprox. 1,53	aprox. 1,02

		Unidad	PG-3159-1 / PH-3958
Pot life a 25 °C	250 ml	min	20 - 25
Tiempo de desmoldeo		h	16

Propiedades Mecánicas del material curado

		Unidad	PG-3159-1 / PH-3958
Curado			7 días a temperatura ambiente o 14h a 40°C
Color		visual	verde
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 1,20
Dureza	ISO 868	Shore D	55 - 60
Abrasión	Taber	mm ³ /100R	35 - 40



Procesado

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

Mezclar bien los componentes con la proporción de mezcla adecuada.

Aplicar la mezcla en capas finas con un pincel. Espere hasta que el gelcoat esté gelatinizada pero asegúrese de que aún esté un poco pegajosa cuando comience con el siguiente paso.

Las propiedades del producto mejoran gracias al postendurecimiento.

Presentación

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