

## PP-3310 / PH-3905

### Adhesivo para placas mecanizables de utillaje

Se endurece a temperatura ambiente, poliuretano de dos componentes

#### Propiedades Clave

- Muy buen comportamiento de carga y de flujo
- Alta resistencia y adherencia
- Curado rápido a temperatura ambiente

#### Aplicaciones

- Pegado de placas mecanizables de utillaje

#### Propiedades de procesamiento

		Unidad	PP-3310	PH-3905
Color	visual		beige	marrón claro
Relación de mezcla		p. en peso	100	50
Densidad	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	aprox. 1,16	aprox. 1,23

		Unidad	PP-3310 / PH-3905
Pot life a 25 °C	500 ml	min	5 - 8
Tiempo de curado mínimo	25°C	h	4

#### Propiedades Mecánicas del material curado

Curado		Unidad	PP-3310 / PH-3905
			7 días a temperatura ambiente o 14h a 40°C
Color		visual	beige
Densidad	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	aprox. 1,20
Dureza	ISO 868	Shore D	75 - 80
Coefficiente de expansión térmica	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	80 - 90
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	50 - 55
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	45 - 50
Resistencia a compresión	ISO 604	MPa	48 - 53
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	55 - 60
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	1.800 - 2.000



**PP-3310 / PH-3905**

**Adhesivo para placas mecanizables de utillaje**

Se endurece a temperatura ambiente, poliuretano de dos componentes

**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 y aplicarlos a ambos lados de la superficie que se vaya a pegar.

**Presentación**

RAKU® TOOL PP-3310	1 kg, 6 x 1kg
RAKU® TOOL PH-3905	6 x 0,50 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.