

PC-3403 / PH-3903

Polyuretanový lící systém

Dvou komponentní lící systém

Vlastnosti

- Může být odléván ve velkých tloušťkách a objemech
- Nízká exotermie při tloušťce vrstvy >600 - 1000mm. Pro přímé odlévání (plněná) >250 do max. 350mm
- Vysoké mechanické hodnoty (plněný a neplněný)
- Nízké smrštění
- Dobrá přilnavost
- Viskozita pro lití může být upravena pomocí plniva
- Snadná oprava nebo úprava

Použití

- Nástroje pro tváření plechu
- Výroba menších jader pro slévárenské modely / jaderníky
- Vakuové tvářecí nástroje
- RIM formy
- Formy pro prototypy
- Vhodná na různé aplikace, pro volné a přední lití

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	PC-3403	PH-3903	AC-9004
Barva	opticky		běžová	nažloutlá	bílá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	80	-
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	80	400
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,10	cca. 1,21	cca. 2,40
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	2.000 - 2.500	20 - 40	-

		Jednotka	PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903 AC-9004
Doba zpracování při 25 °C	1000 ml	min	30 - 40	50 - 60
Max. tloušťka		mm	20	300
Vyformování po		hod.	18	18



Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

Vytvrzení		Jednotka	PC-3403 / PH-3903 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C	PC-3403 / PH-3903 AC-9004 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C
Barva		optický	běžová	běžová
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,20	cca. 1,70
Tvrдость	ISO 868	Shore D	75 - 80	85 - 90
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	90 - 95	45 - 50
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	75 - 80	75 - 80
Pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	85 - 90	90 - 95
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	2.500 - 3.000	9.000 - 10.000
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	85 - 90	55 - 65
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	2.500 - 3.000	9.500 - 10.500
Otěr	Taber	mm ³ /100U	70 - 80	70 - 80
Lineární smrštění*		mm/m	cca. 1,00	cca. 0,60

*měřeno při maximální tloušťce vrstvy, dle údajů v tabulce



Zpracování

Teplota při zpracování a teplota materiálu musí být 20 - 25 °C.

Před zpracováním je třeba komponentu A dobře rozmíchat, protože plniva v ní mohou být náchylné k sedimentaci.

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru.

Od vakuování / nebo dotvrzením zlepšíte mechanické vlastnosti.

Balení

RAKU® TOOL PC-3403	1.000 kg, 25 kg, 5 kg
RAKU® TOOL PH-3903	1.000 kg, 20 kg, 4 kg
RAKU® TOOL AC-9004	1.000 kg, 20 kg

Skladování

Originální nádoby by měli být utěsněny a skladovány při okolní teplotě 15 - 30°C. Při správném skladování mají produkty dobu trvanlivosti udanou na štítku výrobku. Používané nádoby by měly být vždy vhodně utěsněny a spotřebovány co nejdříve.

Hygiena při práci

Během zpracování zajistěte dobré větrání na pracovišti. Zároveň je třeba dodržovat předpisy o ochraně průmyslové hygieny odpovědnosti zaměstnavatele, pokud jde o manipulaci s reakčními pryskyřicemi a jejich tvrdidly. Dodržujte příslušné bezpečnostní listy.