

Vlastnosti

- Může být odléván ve velkých tloušťkách a objemech
- Nízká exotermie i při vysoké tloušťce vrstvy
- Vynikající mezivrstevní přilnavost
- Dobře obrobitelný
- Může být plněn dodatečně

Použití

- Zadní licí systém na modely, formy a negativy, pro všechny plniva
- Přímé lití pro slévárenské modely
- Přípravky

Vlastnosti při zpracování

| | | Jednotka | PC-3414 | PH-3915 |
|---------------------|-------------|-------------------|-----------------|-----------|
| Barva | opticky | | běžová | jantar |
| Směšovací poměr | | hmotnostní díl | 100 | 20 |
| Směšovací poměr | | objemové díly | 100 | 29 |
| Hustota | DIN 2811-1 | g/cm ³ | cca. 1,79 | cca. 1,24 |
| Viskozita při 25 °C | DIN 53019-1 | mPa s | 30.000 - 50.000 | 150 - 200 |

| | | Jednotka | PC-3414 / PH-3915 |
|---------------------------|-------------|----------|-------------------|
| Viskozita směsi při 25 °C | DIN 53019-1 | mPa s | 2.000 - 3.000 |
| Doba zpracování při 25 °C | 1000 ml | min | 60 - 75 |
| Max. tloušťka | | mm | 100 |
| Vyformování po | | hod. | 14 |

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

| | | Jednotka | PC-3414 / PH-3915 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C |
|-------------------------------|----------|-------------------|--|
| Vytvrzení | | | |
| Barva | | optický | běžová |
| Hustota | ISO 1183 | g/cm ³ | cca. 1,70 |
| Tvrdost | ISO 868 | Shore D | 80 - 85 |
| Teplotní tvarová stálost, HDT | ISO 75 | °C | 50 - 55 |
| Pevnost v tlaku | ISO 604 | Mpa | 80 - 85 |
| E-Modul pevnost v tlaku | ISO 604 | Mpa | 5.300 - 5.800 |
| Pevnost v ohybu | ISO 178 | Mpa | 45 - 50 |
| E-Modul pevnost v ohybu | ISO 178 | Mpa | 6.300 - 6.800 |
| Lineární smrštění* | | mm/m | cca. 1,40 |

*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.

Obě komponenty dobře promíchejte v udaném poměru, aby nedošlo ke vmíchání vzduchových bublin.

Od vakuování / nebo dotvrzením zlepšíte mechanické vlastnosti.

Balení

| | |
|--------------------|--------|
| RAKU® TOOL PC-3414 | 10 kg |
| RAKU® TOOL PH-3915 | 2,0 kg |

Skladování

V místnostech s řízenou teplotou (20-25°C) je možné skladovat původní nádoby po dobu nejméně 6 měsíců. Obě komponenty jsou citlivé na vlhkost a nádoby proto musí být udržovány pevně utěsněné. Teplota skladování pro obě komponenty by neměla být nižší než 20°C, při teplotě 15°C může dojít k částečné krystalizaci.

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.