



Poliuretanowy system do odlewania

Dwukomponentowa żywica do odlewania masowego.

Główne właściwości

- Może być odlewana z dużymi grubościami ścianek i dużymi objętościami
- Niska egzotermiczność przy grubości ścianki >600-1000mm przy bezpośrednim odlewaniu (wypełniony >250mm bis max. 350 mm)
- Wysokie własności mechaniczne (wypełniony i niewypełniony)
- Mały skurcz
- Dobra przyczepność
- Lejność regulowana poprzez ilość wypełniacza
- Łatwa do zmian i napraw
- Dobra do recyklingu

Zastosowanie

- Narzędzia do obróbki plastycznej metalu
- Produkcja podwymiarowych rdzeni do modeli odlewniczych i rdzennic
- Formy próżniowe
- Formy do technologii RIM
- Formy do prototypowania
- Różne zastosowania do odlewania pełnego i warstwy czołowej

Własności technologiczne

			PC-3403	PH-3903	AC-9004
Kolor	Wizualnie		Beżowy	Żółtawy	Biały
Mieszanie		wagowo	100	80	-
			100	80	380-400
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,10	ca. 1,21	-
Lepkość przy 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	2000-2500	20-40	-

			PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903 / AC-9004
Żywotność przy 25 °C	1000 ml	Min	30-40	60
Max. grubość ścianki		mm	20	300
Odformowanie po		h	18	18

Utwardzanie / Własności mechaniczne

Utwardzanie: 7 dni przy RT lub 14h przy 40°C			PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903 / AC-9004
Kolor	wizualnie		Beżowy	Beżowy
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,2	ca. 1,6-1,7
Twardość Shore D	ISO 868		75-80	85-90
Współczynnik rozszerzalności cieplnej	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	90-95	45-50
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	75-80	75-80
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 604	MPa	85-90	90-95
E-moduł sprężystości na ściskanie	ISO 604	MPa	2500-3000	9000-10000
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	85-95	55-65
E-moduł sprężystości na zginanie	ISO 178	MPa	2500-3000	9500-10500
Skurcz liniowy*		mm / m	1,0	0,6
Abrazja	Taber	mm ³ /100 U	80	80

*przy max grubości warstwy zmierzono jak napisano powyżej

Poliuretanowy system do odlewania

Dwukomponentowa żywica do odlewania masowego.

Przetwarzanie

Temperatura mieszania i temperatura materiałów powinna być w zakresie 20-25°C.

Przed użyciem komponent A dokładnie wymieszać gdyż składniki mają skłonność do sedymentacji.

Komponenty dokładnie wymieszać w podanych proporcjach.

Ewakuacja i utwardzanie poprawiają ostateczne własności .

Opakowanie

RAKU-TOOL® PC-3403	5 kg / 25 kg / 1000 kg
RAKU-TOOL® PH-3903	4 kg / 20 kg / 1000 kg
RAKU-TOOL® AC-9004	20 kg / 1000 kg

Magazynowanie

Oryginalne pojemniki powinny być trzymane szczelnie zamknięte w temperaturze 15-30°C. Jeżeli magazynowanie jest prawidłowe, termin przydatności jest zgodny z tabelą produktu.

Częściowo użyte pojemniki powinny być zawsze szczelnie zamknięte i wykorzystane jak najszybciej. .

Bezpieczeństwo i higiena pracy

Miejsce pracy powinno mieć odpowiednią wentylację. W tym samym czasie wszelkie przepisy stosowane w danym kraju dotyczące BHP powinny być zachowane. Proszę zapoznać się z kartami technicznymi materiału i kartami bezpieczeństwa.
