

## PF-3700-2 / PH-3977, AC-9004

### Szybka żywica lana

Dwuskładnikowy system poliuretanowy, wypełniony lub niewypełniony

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 02-2024/07/01 - PL

Strona 1 / 2

#### Własności podstawowe

- Szybkie ostateczne utwardzenie i krótki czas odformowania
- Niewypełniony, bardzo rzadki
- Dobra odporność na temperaturę
- Ulepszona odporność na wilgoć
- Możliwy wysoki poziom napełnienia
- Bardzo duża wytrzymałość

#### Zastosowanie

- Modele odlewnicze, rdzennice, negatywy, płyty formujące
- Odlewy kontrolne
- Modele do kopiowania
- Narzędzia do termoformowania
- Uchwyty form do przycinania części prototypów

#### Właściwości Technologiczne

		Jednostka	PF-3700-2	PH-3977	AC-9004
Kolor	wizualnie		nieprzeźroczysty	żółtawy	biały
Proporcje mieszania		Wagowo	100	100	-
Proporcje mieszania		Wagowo	100	100	300
Proporcje mieszania		Objęściowo	100	86	-
Gęstość	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	ok. 0,95	ok. 1,10	ok. 2,40
Lepkość w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	80 - 90	30 - 50	-

		Jednostka	PF-3700-2 / PH-3977	PF-3700-2 / PH-3977 AC-9004
Żywotność w 25 °C	1000 ml	min	3 - 4	4 - 5
Maksymalna grubość warstwy		mm	10	60
Czas odformowania		min	60	90

#### Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

		Jednostka	PF-3700-2 / PH-3977 7 dni w temp. pokojowej lub 14h przy 40°C	PF-3700-2 / PH-3977 AC-9004 7 dni w temp. pokojowej lub 14h przy 40°C
Utwardzanie				
Barwa		wizualnie	biały	beżowy
Gęstość	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ok. 1,10	ok. 1,60
Twardość	ISO 868	Shore D	70 - 75	75 - 80
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	50 - 60	60 - 70
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 604	MPa	40 - 50	50 - 60
E-Moduł na ściskanie	ISO 604	MPa	1.000 - 1.100	3.400 - 3.500
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	30 - 40	40 - 50
Skurcz liniowy*		mm/m	-	ok. 1,50

**PF-3700-2 / PH-3977, AC-9004****Szybka żywica lana**

Dwuskładnikowy system poliuretanowy, wypełniony lub niewypełniony

**Przetwarzanie**

Temperatura przetwarzania i temperatura materiału powinny mieścić się w zakresie od 20° do 25°C. Przed użyciem należy wymieszać składnik A, ponieważ dodatki wykazują skłonność do sedymentacji. Wypełniacze powinny zostać w mieszane do poszczególnych składników A i B w taki sposób, aby miały one mniej więcej taką samą lepkość. Po tym możliwe będzie łatwe wymieszanie ze sobą obu składników. Przy niewielkich ilościach i wystarczającej rutynie możliwe jest także, aby najpierw wymieszać ze sobą oba jeszcze niewypełnione składniki i dopiero po tym dodać wypełniacz, bez skrócenia żywotności do odlewu.

**Opakowanie**

RAKU® TOOL PF-3700-2	20 kg, 4,5 kg, 6 x 1 kg
RAKU® TOOL PH-3977	20 kg, 4,5 kg, 6 x 1 kg
RAKU® TOOL AC-9004	1.000 kg, 20 kg

**Magazynowanie**

Oryginalne pojemniki powinny być zamknięte i przechowywane w suchym miejscu w temperaturze od 15 °C do 30 °C. Prawidłowo przechowywane produkty mają okres przydatności określony na etykiecie produktu. Otwarte pojemniki należy zawsze zamykać i wykorzystać jak najszybciej.

**Środki ostrożności**

Podczas obróbki należy zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy. Jednocześnie należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących bezpieczeństwa pracy z żywicami reakcyjnymi i ich utwardzaczami. Proszę zapoznać się z odpowiednimi kartami charakterystyki.