

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

Szybka żywica lana

Dwuskładnikowy system poliuretanowy, wypełniony lub niewypełniony

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 | ISO 1183 | g/cm ³ | 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 ³ | 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 |



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 1kg |
| 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.