

PR-3600 / PH-3904

Prototypový systém

Rychlé vytvrzení, dvou komponentní polyuretanový systém

Vlastnosti

- Imitace gumy
- Rychlé vyformování
- Velmi vysoké prodloužení při přetržení

Použití

- Prototypy - funkční díly
- Nulté série / malé série
- Rapid prototyping

Vlastnosti při zpracování

| | | Jednotka | PR-3600 | PH-3904 |
|---------------------|-------------|-------------------|---------------|-----------|
| Barva | opticky | | černá | nažloutlá |
| Směšovací poměr | | hmotnostní díl | 100 | 33 |
| Směšovací poměr | | objemové díly | 100 | 28 |
| Hustota | DIN 2811-1 | g/cm ³ | cca. 1,04 | cca. 1,21 |
| Viskozita při 25 °C | DIN 53019-1 | mPa s | 1.000 - 1.500 | 20 - 40 |

| | | Jednotka | PR-3600 / PH-3904 |
|---------------------------|--------|----------|-------------------|
| Doba zpracování při 25 °C | 100 ml | sek | 80 - 90 |
| Max. tloušťka | | mm | 4 |
| Vyformování po | | min | 15 - 25 |

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

| | | Jednotka | PR-3600 / PH-3904 |
|--------------------------|-----------|-----------------------|---------------------------------|
| Vytvrzení | | | 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C |
| Barva | | optický | černá |
| Hustota | ISO 1183 | g/cm ³ | cca. 1,14 |
| Tvrдость | ISO 868 | Shore A | 65 - 70 |
| Pevnost v tahu | ISO 527 | Mpa | 7 - 9 |
| Prodloužení do přetržení | ISO 527 | % | 380 - 430 |
| Odolnost proti roztržení | DIN 53515 | | 13 - 18 |
| Otěr | Taber | mm ³ /100U | 23 - 28 |



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. Ruční míchání nebo manuální zpracování materiálu se nedoporučuje. Pro zpracování materiálu doporučujeme použít dvou komponentní nízkotlaký stroj se statickou dynamickou směšovací trubicí. Materiál musí být odléván do formy během doby zpracovatelnosti, ale měl by být odléván co nejpomaleji, aby se zabránilo vzduchovým bublinám. Musí být dodržena doporučená teplota materiálu. Příliš vysoká nebo nízká teplota mění viskozitu materiálu (vysoká/nízká) a má přímý vliv na poměr míchání nastavený na stroji. Změny na směšovacím poměru způsobují chyby na hotových dílech.

Balení

| | |
|--------------------|-------------|
| RAKU® TOOL PR-3600 | 25 kg |
| RAKU® TOOL PH-3904 | 25 kg, 5 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.