

## 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	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	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 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C
Vytvrzení			
Barva		optický	černá
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	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 <sup>3</sup> /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.