

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

### Rychletvrdnoucí líčí pryskyřice

Dvou komponentní polyuretanový systém, zpracovatelný plněný nebo neplněný

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2021/07/01 - CZ

Strana 1 / 2

#### Vlastnosti

- Rychlé vytvrzení, krátký čas vyformování
- Neplněná, velmi nízká viskozita
- Dobrá teplotní odolnost
- Zvýšená odolnost proti vlhkosti
- Vysoká úroveň plnění
- Velmi vysoká pevnost

#### Použití

- Slévárenské modely, jaderníky, negativy, formovací desky
- Kontrolní odlitky
- Kopírovací modely
- Vakuové tvářecí nástroje
- Formy pro ořez prototypových částí

#### Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	PF-3700-2	PH-3977	AC-9004
Barva	opticky		neprůhledné	nažloutlá	bílá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	100	-
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	100	300
Směšovací poměr		objemové díly	100	86	-
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 0,95	cca. 1,10	cca. 2,40
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	80 - 90	30 - 50	-

		Jednotka	PF-3700-2 / PH-3977	PF-3700-2 / PH-3977 AC-9004
Doba zpracování při 25 °C	1000 ml	min	3 - 4	4 - 5
Max. tloušťka		mm	10	60
Vyformování po		min	60	90

#### Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	PF-3700-2 / PH-3977 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C	PF-3700-2 / PH-3977 AC-9004 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C
Vytvrzení				
Barva		optický	bílá	běžová
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 1,10	cca. 1,60
Tvrdość	ISO 868	Shore D	70 - 75	75 - 80
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	50 - 60	60 - 70
Pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	40 - 50	50 - 60
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	1.000 - 1.100	3.400 - 3.500
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	30 - 40	40 - 50
Lineární smrštění*		mm/m	-	cca. 1,50



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

**Rychletvrdnoucí lící pryskyřice**

Dvou komponentní polyuretanový systém, zpracovatelný plněný nebo neplněný

**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. Plnivo by mělo být vmícháno do komponent A a B tak, aby obě komponenty měly stejnou viskozitu. Pak je možné obě komponenty velmi dobře promíchat. V případě míchání malého množství a dostatečné praxi, je možné nejprve smíchat obě komponenty a potom přimíchat plniva, aniž by se doba zpracovatelnosti pro lití příliš zkrátila.

**Balení**

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

**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.