

#### Vlastnosti

- Ruční odlévání
- Nízká citlivost na vlhkost
- Dlouhý čas zpracování

#### Použití

- Strukturní modely
- Ochrana proti rázu
- Přidržovací přípravky
- Výroba flexibilních dílů

#### Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	PC-3413-1	PH-3923
Barva	opticky		neprůhledné	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	45
Směšovací poměr		objemové díly	100	40
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 1,02	cca. 1,21
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	950 - 1.000	100 - 150

		Jednotka	PC-3413-1 / PH-3923
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	850 - 900
Doba zpracování při 25 °C	1000 ml	min	20 - 25
Max. tloušťka		mm	100
Vyformování po		hod.	14

#### Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	PC-3413-1 / PH-3923
Vytvrzení			7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C
Barva		optický	neprůhledné
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 1,11
Tvrdost	ISO 868	Shore A	77 - 82
Pevnost v tahu	ISO 527	Mpa	8 - 12
Prodloužení do přetržení	ISO 527	%	250 - 400
Odolnost proti roztržení	DIN 53515	N/mm	15 - 20
Otěr	Taber	mm <sup>3</sup> /100U	30 - 40



## Zpracování

Teplota při zpracování a teplota materiálu musí být 20 - 25 °C.

Před zpracováním je třeba komponentu A dobře rozmíchat, protože přísady mají tendenci sedimentovat.

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru.

Od vakuování / nebo dotvrzením zlepšíte mechanické vlastnosti.

## Balení

RAKU® TOOL PC-3413-1	25 kg, 5 kg
RAKU® TOOL PH-3923	5 kg

## Skladování

Originální nádoby by měli být utěsněny a skladovány při okolní teplotě 20 - 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.