

Vlastnosti

- Ruční odlévání
- Komponenty nejsou toxické

Použití

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

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	PC-3412	PH-3923
Barva	opticky		neprůhledné	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	17
Směšovací poměr		objemové díly	100	15
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,06	cca. 1,21
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	550 - 600	100 - 150

		Jednotka	PC-3412 / PH-3923
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	400 - 500
Doba zpracování při 25 °C	1000 ml	min	2 - 3
Doba zpracování při 25 °C	250 ml	min	8 - 10
Topfzeit bei 45°C	250 ml	min	2 - 3
Max. tloušťka		mm	100
Vyformování po		hod.	14

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	PC-3412 / PH-3923
Vytvrzení			7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C
Barva		optický	neprůhledné
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,10
Tvrдость	ISO 868	Shore A	35 - 40
Pevnost v tahu	ISO 527	MPa	1,5 - 3,5
Prodloužení do přetržení	ISO 527	%	300 - 450
Odolnost proti roztržení	DIN 53515	N/mm	2 - 4
Otěr	Taber	mm ³ /100U	20 - 30



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.

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru.

Od vakuování / nebo dotvrzení zlepšíte mechanické vlastnosti.

Balení

RAKU® TOOL PC-3412	5 kg
RAKU® TOOL PH-3923	5 kg

Skladování

Originální nádoby by měly 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.