

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

### Résine de coulée rapide

Système de polyuréthane à deux composants, utilisable chargé ou non chargé

#### Caractéristiques

- Durcissement complet rapide et temps de démoulage court
- Très fluide si non chargé
- Bonne résistance à la chaleur
- Résistance à l'humidité améliorée
- Taux de remplissage élevé possible
- Très haute résistance

#### Applications

- Plaques modèle, boîtes à noyaux, négatifs
- Calibrage de contrôle
- Modèle de copiage
- Outils de thermoformage
- Moyen de détournage

#### Propriétés physiques

		Unité	PF-3700-2	PH-3977	AC-9004
Couleur	visuelle		opaque	jaunâtre	blanc
Proportion de mélange		en poids	100	100	-
Proportion de mélange		en poids	100	100	300
Proportion de mélange		en volume	100	86	-
Densité	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	env. 0,95	env. 1,10	env. 2,40
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	80 - 90	30 - 50	-

		Unité	PF-3700-2 / PH-3977	PF-3700-2 / PH-3977 AC-9004
Pot life à 25 °C	1000 ml	min	3 - 4	4 - 5
Epaisseur max. des couches		mm	10	60
Démoulable après		min	60	90

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

**Résine de coulée rapide**

Système de polyuréthane à deux composants, utilisable chargé ou non chargé

Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	PF-3700-2 / PH-3977	PF-3700-2 / PH-3977 AC-9004
Durcissement			7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C	7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C
Couleur		visuel	blanc	beige
Densité	ISO 1183	g/cm³	env. 1,10	env. 1,60
Dureté	ISO 868	Shore D	70 - 75	75 - 80
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	50 - 60	60 - 70
Contrainte de rupture en compression	ISO 604	MPa	40 - 50	50 - 60
Module d'élasticité en compression	ISO 604	MPa	1.000 - 1.100	3.400 - 3.500
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	30 - 40	40 - 50
Retrait linéaire*		mm/m	-	env. 1,50

Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C.

Avant l'utilisation, le composant A doit être mélangé car les additifs ont légèrement tendance à sédimenter.

Les charges doivent être mélangées avec les composants A et B afin qu'elles aient la même viscosité. Cela garantit que les deux composants se mélangent bien. En cas de petites quantités et avec un peu de pratique, il est également possible de mélanger d'abord les deux composants liquides, puis d'ajouter la charge, sans que le temps de travail ne devienne trop court

Conditionnement

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

Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.

Précautions d'emploi

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.

