

PF-3701-2 / PH-3977, AC-9004

Schnellgießharz

Zweikomponenten Polyurethan System, gefüllt oder ungefüllt verarbeitbar

Haupteigenschaften

- Schnelle Durchhärtung und kurze Entformzeit
- Ungefüllt sehr dünnflüssig
- Sehr gute Wärmeformbeständigkeit
- Verbesserte Feuchtigkeitsbeständigkeit
- Hoher Füllgrad möglich
- Sehr hohe Festigkeit

Anwendungen

- Gießereimodelle, Kernkästen, Negative, Formplatten
- Kontrollabgüsse
- Kopiermodelle
- Thermoforming Werkzeuge
- Formaufnahmen zum Beschneiden von Prototypenteilen

Verarbeitungsdaten

		Einheit	PF-3701-2	PH-3977	AC-9004
Farbe	optisch		Opak	Gelblich	Weiß
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	100	-
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	100	300
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,95	ca. 1,10	ca. 2,40
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	115 - 130	30 - 50	-

		Einheit	PF-3701-2 / PH-3977	PF-3701-2 / PH-3977 AC-9004
Topfzeit bei 25°C	1000 ml	Min	5 - 6	6 - 7
Maximale Schichtstärke		mm	20	80
Entformbar nach		h	1	2

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	PF-3701-2 / PH-3977 7T RT o. 14h bei 40°C	PF-3701-2 / PH-3977 AC-9004 7T RT o. 14h bei 40°C
Härtung				
Farbe		optisch	Weiß	Beige
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,10	ca. 1,60
Härte	ISO 868	Shore D	70 - 75	80 - 85
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	60 - 70	70 - 80
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	30 - 40	45 - 50
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	800 - 900	3.000 - 3.100
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	30 - 40	35 - 45
Linearer Schwund*		mm/m	-	ca. 0,40



PF-3701-2 / PH-3977, AC-9004

Schnellgießharz

Zweikomponenten Polyurethan System, gefüllt oder ungefüllt verarbeitbar

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen. Vor Gebrauch ist die A-Komponente aufzurühren, da Zusatzstoffe etwas zur Sedimentation neigen. Die Füllstoffe sollten in die einzelnen Komponenten A und B so eingerührt werden, dass diese etwa die gleiche Viskosität haben. Danach lassen sich die beiden Komponenten sehr gut miteinander vermischen. Bei geringen Mengen und ausreichender Routine ist es auch möglich, zuerst die beiden noch ungefüllten Komponenten miteinander zu vermischen und dann erst den Füllstoff einzurühren, ohne dass die Topfzeit für das Gießen zu kurz wird.

Verpackung

RAKU® TOOL PF-3701-2	20 kg, 4,5 kg, 6 x 1 kg
RAKU® TOOL PH-3977	20 kg, 4,5 kg, 6 x 1 kg
RAKU® TOOL AC-9004	1.000 kg, 20 kg

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden. Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Arbeitsschutz

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.