

PR-3654 / PH-3908

Система для прототипирования

Быстроотверждаемая, двухкомпонентная полиуретановая система с наполнителем на основе стекловолокна

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

Стр. 1 / 3

Основные особенности

- Применяется для имитации PP / ABS
- Термостойкость до 100°C
- Повышенная ударопрочность
- Отсутствует зона хрупкости
- Содержит стекловолокно в качестве наполнителя

Применение

- Прототипы функциональных компонентов
- Пилотные серии / малые серии
- Быстрое прототипирование

Технические характеристики

		Ед. измер.	PR-3654	PH-3908
Цвет	Визуально		черный	коричневый
Пропорции смешивания		По весу	100	53
Пропорции смешивания		По объему	100	55
Плотность	ISO 1183	г/см³	1,27	1,22
Вязкость при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	3.000 - 3.500	20 - 25

		Ед. измер.	PR-3654 / PH-3908
Время жизни при 25°C	100 ml	сек.	50 - 60
Максимальная толщина слоя		мм	4
Время выемки		мин.	10 - 20

Механические свойства / после отверждения

Отверждение	Ед. измер.	PR-3654 / PH-3908	
		1 час при комнатной температуре + 14 часов при 100°C	24h bei RT
Цвет	Визуально	черный	черный
Плотность	ISO 1183	г/см³	ок. 1,30
Твердость	ISO 868	по Шору D	70 - 75
Температура деформации	ISO 75	°C	95 - 100
Прочность на разрыв	ISO 527	мПа	45 - 50
Удлинение на разрыв	ISO 527	%	10 - 15
Прочность на изгиб	ISO 178	мПа	70 - 75
Е-модуль упругости при изгибе	ISO 178	мПа	2.000 - 2.500
Ударная вязкость по Шарпи	ISO 179-1/1eU	КДж/м2	25 - 30



PR-3654 / PH-3908

Система для прототипирования

Быстроотверждаемая, двухкомпонентная полиуретановая система с наполнителем на основе стекловолокна

Применение

Диапазон рабочей температуры должен находиться в пределах 20-25°C.

Перед применением Компонент А необходимо перемешать из-за возможного осадка наполнителя.

Материал не предназначен для смешивания вручную. Рекомендуется использовать двухкомпонентную машину низкого давления со статическим динамическим смесителем. Материал заливается в пресс-форму как можно медленнее (внимание - короткое время жизни), чтобы избежать образования пузырьков воздуха. По возможности придерживаться рекомендованной температуры материала. Слишком высокая или слишком низкая температура материала изменяет его вязкость (высокая / низкая) и непосредственно влияет на пропорции смешивания, установленные на машине. Изменения пропорций смешивания приводят к браку готовой продукции.

Механические свойства и температурная устойчивость достигаются только в том случае, если постотверждение проходит в соответствии с рекомендациями.

Стекловолокно, содержащееся в материале, может привести к повышенному износу насосов.

Рекомендованный график отверждения

После начального отверждения в течении 1-2 часов при комнатной температуре детали поэтапно нагреваются до 100°C и выдерживаются при 100°C в течении 14 часов для постотверждения, после чего медленно остужаются. Время начального отверждения и постотверждения (а также время остывания) зависит от толщины стенок детали.

Упаковка	
RAKU® TOOL PR-3654	25 kg
RAKU® TOOL PH-3908	20 kg

Хранение

Оригинальные контейнеры должны храниться в сухом месте при температуре между 15 и 30°C. При строгом соблюдении правил хранения, срок годности материала будет соответствовать указанному на этикетке. Материал в распечатанных контейнерах хранить плотно закрытым и использовать как можно скорее.

Меры предосторожности

При работе с материалом следить за вентиляцией рабочих мест. Соблюдайте требования техники безопасности по работе с реакционными смолами и отвердителями. Пожалуйста руководствуйтесь Паспортом Безопасности.

Дополнительная информация

Линейная усадка [мм/м]

