

PR-3602 / PH-3905

Prototípus készítő rendszer

Gyorsan keményedő, kétkomponensű poliuretán rendszer

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

- 1 / 2

Fő tulajdonságok

- Szimulálja a PE / PP anyagot
- Jó ütőszilárdság
- Gyors szerszámbontás
- Jó hőállóság

Alkalmazások

- Prototípus-funkcionális alkatrészek
- Prototípus lökhárító
- Nullaszériák/kisszériák
- Gyors prototípuskészítés

Feldolgozási adatok

		Egység	PR-3602	PH-3905
Szín	optikai		fekete	világos barna
Keverési arány		Súly	100	80
Keverési arány		Térf.	100	68
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	1,04	1,23
Viszkozitás 25 °C-on	DIN 53019-1	mPa s	1.800 - 2.200	150 - 200

		Egység	PR-3602 / PH-3905
Fazekidő 25 °C-on	100 ml	sek	50 - 60
Maximális rétegvastagság		mm	4
Kiemelhető forma		perc	10 - 20

Edzés után/mechanikai tulajdonságok

Edzés		Egység	PR-3602 / PH-3905 16h helyiség hőmérsékleten + 14h 80 °C-on
Szín		optikai	fekete
Sűrűség	ISO 1183	g/cm ³	kb. 1,14
Keménység	ISO 868	Shore D	70 - 75
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	85 - 90
Húzószilárdság	ISO 527	MPa	25 - 30
Törési tángulás	ISO 527	%	20 - 25
Hajlító szilárdság	ISO 178	MPa	35 - 40
E-modul hajlítószilárdságból	ISO 178	MPa	800 - 900
Ütőszilárdság Charpy (edgewise)	ISO 179-1/1eU	kJ/m ²	70 - 75
Abrázio	Taber	mm ³ /100U	50 - 55



Megmunkálási utasítások

A feldolgozási hőmérséklet és az anyag 20–25 °C hőmérsékletű legyen.

Használat előtt az A komponenst fel kell keverni, mert az adalékok hajlamosak leülepedni.

Az anyag nem keverhető kézzel, ill. el kell dobni. Előnyösen kétkomponensű alacsony nyomású gépet használni statikus, dinamikus keverőcsővel a feldolgozáshoz. Az anyagot a fazékidőn belül kell az öntőformába önteni, de a lehető leghamarabban kell beinjektálni, hogy elkerülje a túlfolyást (légbuborékok). Az anyag hőmérsékletét a lehető legjobban fenn kell tartani. A túl magas vagy túl alacsony anyaghőmérséklet megváltoztatja a viszkozitást (magas/alacsony) és közvetlen hatással van a gépen beállított keverési arányra. A keverési arány eltolása hibát okoz az alkatrészben.

A mechanikai tulajdonságok és a hőmérsékleti ellenállás csak akkor érhető el, ha utókeményedés következik be a kikeményedési ajánlásnak megfelelően.

Ajánlott edzési ciklus

Miután szobahőmérsékleten először 1–2 órán át keményedett, az alkatrészeket fokozatosan 80 °C-ra melegíti, majd 14 órán át 80 °C hőmérsékleten utókezel. Ezután az alkatrészt lassan kell lehűteni. A szobahőmérsékleti keményedési idő, valamint a hevítési és hűtési sebesség az alkatrész rétegvastagságától függ.

Csomagolás

RAKU® TOOL PR-3602	25 kg
RAKU® TOOL PH-3905	25 kg, 5 kg, 6 x 0,50 kg

Tárolás

Az eredeti tartályokat tömören le kell zárni és száraz helyen, 15 °C és 30 °C közötti hőmérsékleten tárolni. Megfelelő tárolás esetén a termékek eltarthatósági ideje a termék címkéjén lévő idő. A kibontott tartályokat mindig le kell zárni és a lehető leghamarabb el kell dolgozni.

Munkavédelem

Megmunkálás közben gondoskodjon a munkahely megfelelő szellőzéséről. Ugyanakkor be kell tartani a Szakmai Szövetség ipari higiéniai védelmi előírásait a reakciógyanta és katalizátor kezelésekor. Kérjük, vegye figyelembe a vonatkozó biztonsági adatlapokat.