

System prototypowania

Szybko utwardzany, dwukomponentowy Poliuretan

Główne Właściwości

- Symuluje PP / ABS
- Odporny na uderzenia
- Krótki czas odformowania
- Brak kruchej fazy

Zastosowania

- Funkcjonalne części prototypowe
- Krótkie serie produkcyjne
- Szybkie prototypowanie (Rapid Prototyping)

Właściwości technologiczne

			PR-3608	PH-3908
Kolor	Wzrokowo		Czarny	Brązowy
Mieszanie		wagowo	100	75
		objętościowo	100	65
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1.05	ca. 1.22
Lepkość przy 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	1400-1800	20-25

			PR-3608 / PH-3908
Żywotność przy 25 °C		sec	50-60
Grubość warstwy		mm	4
Czas odformowania (RT)		min	10-20

Utwardzanie / Właściwości mechaniczne

Utwardzanie: 1h w RT + 14h w 100°C			PR-3608 / PH-3908
Kolor	Wzrokowo		Czarny
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1.18
Twardość Shore'a D	ISO 868		75-80
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	90-95
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527	MPa	38-43
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527	%	20-25
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	55-60
Moduł śpężystości	ISO 178	MPa	1200-1500
Udarność Charpy'ego (na sztorc)	ISO 179-1/1eU	KJ/m ²	50-55
Skurcz liniowy		mm / m	Patrz wykres na stronie 2

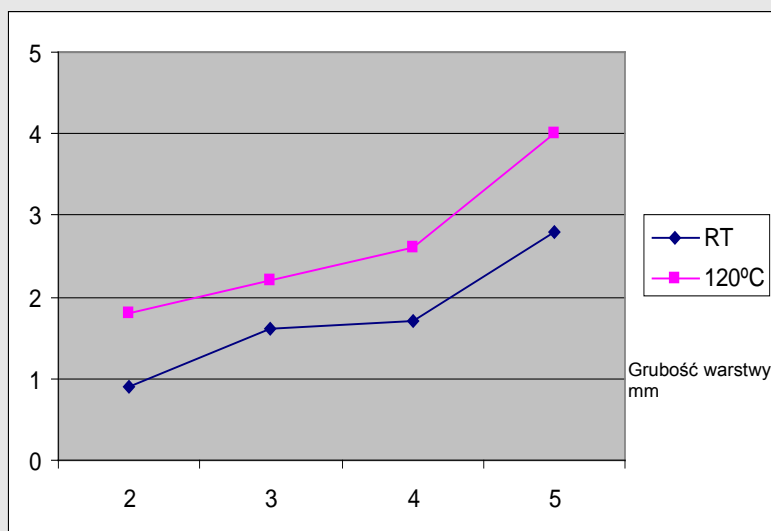
Utwardzanie / Właściwości mechaniczne

Utwardzanie: 24 h w temperaturze pokojowej

PR-3608 / PH-3908

Wzrost	Wzrost	Wzrost	Wzrost
Wygląd	Wzrokowo		Czarny
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1.18
Twardość Shore'a D	ISO 868		70-75
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	65-70
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527	MPa	30-35
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527	%	30-35
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	55-60
Moduł sprężystości	ISO 178	MPa	1200-1500
Udarność Charpy'ego (na sztorc)	ISO 179-1/1eU	KJ/m ²	60-65
Skurcz liniowy		mm / m	Patrz wykres

Skurcz liniowy mm/m



Przetwarzanie

Temperatura przetwarzania i materiału powinna być między 20-25°C.

Składnik A należy dobrze wymieszać przed użyciem, ponieważ niektóre składniki mogą być podatne na sedymentację.

Ręczne mieszanie lub ręczna obróbka materiału nie są zalecane. Do przetwarzania materiału zaleca się zastosowanie urządzenia do niskociśnieniowego odlewania dwuskładnikowej żywicy ze statycznym mieszadłem dynamicznym.

Materiał musi być zalany do formy w trakcie jego żywotności lecz nie zbyt szybko by uniknąć powstawania pęcherzy powietrza. Należy przestrzegać zalecanej temperatury materiału.. Zbyt niska lub zbyt wysoka temperatura zmieni lepkość (wysoka/niska) i będzie miała bezpośredni wpływ na stosunek mieszania ustawiony na maszynie.

Zmiany w proporcjach mieszania spowodują wady w gotowej części..

Właściwości mechaniczne i odporność na temperature uzyskuje się jedynie poprzez utwardzenie wykonane zgodnie z zalecanym harmonogramem utwardzania.

System prototypowania

Szybko utwardzany, dwukomponentowy Poliuretan

Rekomendowany plan utwardzania

Po wstępnym utwardzaniu w temperaturze pokojowej przez 1-2 godzin (w zależności od wielkości i grubości części) detale muszą być stopniowo podgrzane do temperatury około 120°C i dodatkowo utwardzone przez 14 godzin w 120°C, a następnie stopniowo schłodzone. Czas utwardzania w temperaturze pokojowej, czas podgrzewania i chłodzenia zależą od grubości i wielkości części.

Pakowanie

RAKU® TOOL PR-3608	25 kg
RAKU® TOOL PH-3908	20 kg

Magazynowanie

Oryginalne pojemniki należy przechowywać szczelnie zamknięte i przechowywać w temperaturze otoczenia (od 15 ° C do 30 ° C). W przypadku prawidłowego przechowywania produkty mają dopuszczalny okres ważności podany na etykiecie produktu.

Częściowo zużyte pojemniki powinny zawsze być odpowiednio uszczelnione i zużyte tak szybko, jak to możliwe.

Środki ostrożności

Podczas przetwarzania należy zapewnić dobrą wentylację miejsca pracy. Jednocześnie należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących obchodzenia się z żywicami reakcyjnymi i ich utwardzaczami. Proszę zapoznać się z odpowiednimi kartami bezpieczeństwa.