

PC-3410, PC-3411 / PH-3911-1

Gießharz

Zweikomponenten Polyharnstoff System

Haupteigenschaften

- Von Hand vergießbar
- Geringe Feuchteempfindlichkeit
- Lange Topfzeit
- Hohe Bruchdehnung
- Komponenten sind nicht toxisch

Anwendungen

- Strukturmatrizen
- Gipsarbeitsform für die Keramikindustrie
- Beton Formen
- Schwingungsdämpfung
- Werkstückaufnahmen
- Schlagschutzteile

Verarbeitungsdaten

		Einheit	PC-3410	PC-3411	PH-3911-1
Farbe	optisch		Schwarz	Schwarz	Gelblich
Mischungsverhältnis	-	Gewt.	100	-	300
Mischungsverhältnis	-	Gewt.	-	100	1000
Mischungsverhältnis	-	Vol.	100	-	308
Mischungsverhältnis	-	Vol.	-	100	1130
Dichte	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 1,09	ca. 1,20	ca. 1,06
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	1.300 - 1.800	500 - 600	4.000 - 4.500

		Einheit	PC-3410 / PH-3911-1	PC-3411 / PH-3911-1
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	3.800 - 4.300	5.000 - 5.500
Topfzeit bei 25°C	1000 ml	Min	45 - 50	30 - 35
Maximale Schichtstärke		mm	50	50
Entformbar nach		h	24	24

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	PC-3410 / PH-3911-1 7 Tage bei RT	PC-3411 / PH-3911-1 7 Tage bei RT
Härtung			Schwarz	Schwarz
Farbe		optisch	Schwarz	Schwarz
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,10	ca. 1,10
Härte	ISO 868	Shore A	40 - 45	80 - 85
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	1 - 3	8 - 13
Bruchdehnung	ISO 527	%	600 - 650	680 - 730
Weiterreißfestigkeit	ISO 34-1	kN/m	13 - 18	35 - 40
Abrasion	Taber	mm ³ /100U	3 - 6	7 - 11



PC-3410, PC-3411 / PH-3911-1

Gießharz

Zweikomponenten Polyharnstoff System

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.
 Durch Abmischung von PC-3410 mit PC-3411 kann eine Shore Härte zwischen A40 und A85 eingestellt werden.
 Vor Gebrauch ist die A-Komponente aufzurühren, da Zusatzstoffe etwas zur Sedimentation neigen.
 Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.
 Evakuieren und / oder Nachhärtung verbessern die End Eigenschaften.

Verpackung	
RAKU® TOOL PC-3410	5 kg
RAKU® TOOL PC-3411	2,0 kg
RAKU® TOOL PH-3911-1	20 kg, 5 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.