

PR-3600 / PH-3904

Prototyping System

Schnell härtendes zwei Komponenten Polyurethan System

Haupteigenschaften

- Imitiert Gummi
- Schnell entformbar
- Sehr hohe Bruchdehnung

Anwendungen

- Prototypen-Funktionsteile
- Nullserien / Kleinserien
- Rapid Prototyping

Verarbeitungsdaten

		Einheit	PR-3600	PH-3904
Farbe	optisch		Schwarz	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	33
Mischungsverhältnis		Vol.	100	28
Dichte	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 1,04	ca. 1,21
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	1.000 - 1.500	20 - 40

		Einheit	PR-3600 / PH-3904
Topfzeit bei 25°C	100 ml	sek	80 - 90
Maximale Schichtstärke		mm	4
Entformbar nach		Min	15 - 25

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	PR-3600 / PH-3904 7T RT o. 14h bei 40°C
Härtung			
Farbe		optisch	Schwarz
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,14
Härte	ISO 868	Shore A	65 - 70
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	7 - 9
Bruchdehnung	ISO 527	%	380 - 430
Weiterreißfestigkeit	ISO 34-1	kN/m	13 - 18
Abrasion	Taber	mm ³ /100U	23 - 28



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.

Das Material kann nicht von Hand gemischt resp. vergossen werden. Vorzugsweise ist eine 2 Komponenten Niederdruckmaschine mit einem statisch dynamischen Mischrohr zur Verarbeitung einzusetzen. Das Material muss innerhalb der Topfzeit in die Form vergossen werden, sollte aber so langsam wie möglich eingespritzt werden um Überschläge (Lufteinschlüsse) zu vermeiden. Die Materialtemperaturen müssen so weit wie möglich eingehalten werden. Zu hohe oder niedere Materialtemperaturen verändern die Viskosität (hoch/niedrig) und haben direkten Einfluss auf das an der Maschine eingestellte Mischungsverhältnis. Verschiebungen des Mischungsverhältnisses ergeben Fehler im Bauteil.

Verpackung

RAKU® TOOL PR-3600	25 kg
RAKU® TOOL PH-3904	25 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.