

PR-3600 / PH-3904

Système de prototypage

Système polyuréthane à deux composants et durcissement rapide

Caractéristiques

- Imité le caoutchouc
- Rapidement démoulable
- Allongement à la rupture très élevée

Applications

- Pièces fonctionnelles de prototypes
- Préséries / petites séries
- Rapid Prototyping

Propriétés physiques

		Unité	PR-3600	PH-3904
Couleur	visuelle		noir	jaunâtre
Proportion de mélange		en poids	100	33
Proportion de mélange		en volume	100	28
Densité	ISO 1183	g/cm ³	1,04	1,21
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	1.000 - 1.500	20 - 40

		Unité	PR-3600 / PH-3904
Pot life à 25 °C	100 ml	sec	80 - 90
Epaisseur max. des couches		mm	4
Démoulable après		min	15 - 25

Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	PR-3600 / PH-3904
Durcissement			7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C
Couleur		visuel	noir
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,14
Dureté	ISO 868	Shore A	65 - 70
Contrainte en traction	ISO 527	MPa	7 - 9
Allongement à la rupture	ISO 527	%	380 - 430
Résistance à la déchirure	DIN 53515	N/mm	13 - 18
Abrasion	Taber	mm ³ /100R	23 - 28

**PR-3600 / PH-3904****Système de prototypage**

Système polyuréthane à deux composants et durcissement rapide

Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C.

Avant l'utilisation, le composant A doit être mélangé car les additifs ont légèrement tendance à sédimenter.

Le matériau ne peut pas être mélangé ou coulé à la main. Il est préférable d'utiliser une machine à basse pression pour 2 composants avec un mélangeur dynamique statique. Le matériau doit être versé dans le moule durant la durée de vie en pot, mais doit être injecté aussi lentement que possible pour éviter l'inclusions d'air. Les températures de matériaux trop élevées ou trop basses modifient la viscosité (élevée/basse) et ont une influence directe sur le rapport de mélange paramétré sur la machine. Tout décalage au niveau du rapport de mélange donne lieu à des erreurs.

Conditionnement

RAKU® TOOL PR-3600	25 kg
RAKU® TOOL PH-3904	25 kg, 5 kg

Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.

Précautions d'emploi

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.