RAKU® TOOL

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

Résine de coulée

Système de polyurea à deux composants

Caractéristiques

- Peut se verser à la main
- Faible sensibilité à l'humidité
- Longue durée de vie en pot
- Haut allongement à la rupture
- Les composants ne sont pas toxiques

Applications

- Matrices structurelles
- Moules en plâtre pour l'industrie de la céramique
- Moules béton
- Amortissement des vibrations
- Gabarit de montage
- Pièces de protection contre les chocs

Propriétés physiques

		Unité	PC-3410	PC-3411	PH-3911-1
Couleur	visuelle		noir	noir	jaunâtre
Proportion de mélange	-	en poids	100	-	300
Proportion de mélange	-	en poids	-	100	1000
Proportion de mélange	-	en volume	100	-	308
Proportion de mélange	-	en volume	-	100	1130
Densité	DIN 2811-1	g/cm³	env. 1,09	env. 1,20	env. 1,06
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	1.300 - 1.800	500 - 600	3.500 - 4.500

		Unité	PC-3410 / PH-3911-1	PC-3411 / PH-3911-1
Viscosité du mélange à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	3.800 - 4.300	5.000 - 5.500
Pot life à 25 °C	1000 ml	min	45 - 50	30 - 35
Epaisseur max. des couches		mm	50	50
Démoulable après		h	24	24

Propriétés mécaniques (après durcissement)

Durcissement		Unité	PC-3410 / PH-3911-1 7 jours à température ambiante	PC-3411 / PH-3911-1 7 jours à température ambiante
Couleur		visuel	noir	noir
Densité	ISO 1183	g/cm³	env. 1,10	env. 1,10
Dureté	ISO 868	Shore A	40 - 45	80 - 85
Contrainte en traction	ISO 527	MPa	1 - 3	8 - 13
Allongement à la rupture	ISO 527	%	600 - 650	680 - 730
Résistance à la déchirure	DIN 53515		13 - 18	35 - 40
Abrasion	Taber	mm³/100R	3 - 6	7 - 11

RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Str.8 - 10 |D-72661Grafenberg
E advanced.polymers@rampf-group.com
www.rampf-group.com

Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C.
PC-3410 et PC-3411 peuvent être mélangés afin d'obtenir une dureté Shore A comprise entre 40 et 85.
Avant l'utilisation, le composant A doit être mélangé car les additifs ont légèrement tendance à sédimenter.
Bien mélanger les composants en respectant le rapport indiqué.
Le dégazage et / ou la post-cuisson améliorent les propriétés finales.

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

RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Str.8 - 10 | D-72661Grafenberg
T +49 7123 93 42-0

E advanced.polymers@rampf-group.com
www.rampf-group.com

Nos recommandations d'application concernant l`utilisation du matériau sont fondées sur une longue expérience et sur nos connaissances scientifiques et pratiques actuelles. Elles sont fournies sans aucune obligation contractuelle de notre part et ne dispensent pas l'acheteur de la nécessité de faire des tests complets de compatibilité sous sa propre responsabilité. Elles ne constituent pas un rapport de droit en principal ni non plus en ce qui concerne les droits des tiers.