RAKU® TOOL

PC-3414 / PH-3915

Résine de coulée

Polyuréthane de coulée

Caractéristiques

- Peut être coulé en grandes épaisseurs et gros volumes
- Faible exothermie même en cas d'épaisseur de couche importante
- Excellente adhésion intercouche
- Facile à utiliser
- Peut être plus chargé

Applications

- Moulage de gabarits, de moules, de négatifs et d'auxiliaires généraux
- Plaque modèle de fonderie
- Gabarits

Propriétés physiques

		Unité	PC-3414	PH-3915
Couleur	visuelle		beige	ambre
Proportion de mélange		en poids	100	20
Proportion de mélange		en volume	100	29
Densité	DIN 2811-1	g/cm³	env. 1,75	env. 1,24
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	50.000 - 70.000	150 - 200

		Unité	PC-3414 / PH-3915
Viscosité du mélange à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	2.000 - 3.000
Pot life à 25 °C	1000 ml	min	60 - 75
Epaisseur max. des couches		mm	100
Démoulable après		h	14

Propriétés mécaniques (après durcissement)

Durcissement		Unité	PC-3414 / PH-3915 7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C
Couleur		visuel	beige
Densité	ISO 1183	g/cm³	env. 1,70
Dureté	ISO 868	Shore D	80 - 85
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	50 - 55
Contrainte de rupture en compression	ISO 604	MPa	80 - 85
Module d'élasticité en compression	ISO 604	MPa	5.300 - 5.800
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	45 - 50
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	6.300 - 6.800
Retrait linéaire*		mm/m	env. 1,40

*mesuré au maximum de l'épaisseur de couche comme précisé ci dessus

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.

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, éviter tant que possible les inclusions d'air.

Le dégazage et / ou la post-cuisson améliorent les propriétés finales.

Conditionnement	
RAKU® TOOL PC-3414	10 kg
RAKU® TOOL PH-3915	2,0 kg

Stockage

Dans des endroits tempérés (20°C - 25°C), les conteneurs d'origine peuvent être stockés au moins six mois. Les deux composants sont sensibles à l'humidité et doivent donc être fermés hermétiquement. La température de stockage des deux composants ne doit pas être inférieure à 20°C car une cristallisation partielle peut avoir lieu à 15°C.

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.