RAKU® TOOL

PC-3458 / PC-3459, PH-3958

Résine de coulée

Système de polyurea à deux composants

Caractéristiques

- Très haute résistance à l'usure
- Grand nombre de moulages
- Grande résistance au choc
- Les composants ne sont pas toxiques
- Pas/peu d'adhérences au sable
- Selon la sélection du système, peut être versé à la main ou avec une machine
- Bonne précision de marquage

Applications

- Modèles de fonderie
- Plaques modèle
- Boîtes à noyaux

Propriétés physiques

		Unité	PC-3458	PC-3459	PH-3958
Couleur	visuelle		orange	beige	incolore
Proportion de mélange	-	en poids	100	-	500
Proportion de mélange	-	en poids	-	100	250
Proportion de mélange	-	en volume	100	-	588
Proportion de mélange	-	en volume	-	100	290
Densité	DIN 2811-1	g/cm³	env. 1,26	env. 1,18	env. 1,02
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	500 - 700	100 - 150	12.000 - 13.000

		Unité	PC-3458 / PH-3958	PC-3459 / PH-3958
Viscosité du mélange à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	9.000 - 11.000	7.000 - 9.000
Viscosité du mélange à 40 °C	DIN 53019-1	mPa.s	3.000 - 3.500	-
Pot life à 25 °C	1000 ml	min	10 - 15	15 - 20
Topfzeit bei 40°C	1000 ml	min	7 - 8	-
Epaisseur max. des couches		mm	10	10
Démoulable après		h	16	24

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

Propriétés mécaniques (après durcissement)

Durcissement		Unité	PC-3458 / PH-3958 7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C	PC-3459 / PH-3958 7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C
Couleur		visuel	orange	beige
Densité	ISO 1183	g/cm³	env. 1,18	env. 1,18
Dureté	ISO 868	Shore D	60 - 70	55 - 65
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	90 - 95	60 - 65
Abrasion	Taber	mm³/100R	20 - 25	30 - 35
Retrait linéaire*		mm/m	env. 0,01	env. 0,01

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

Mise en œuvre

Usinage : RAKU® TOOL PC-3458 / PH-3958
La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer aux alentours de 40°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.
Un post-traitement thermique de 14h à 40°C est nécessaire
Usinage : RAKU® TOOL PC-3459 / PH-3958
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 bien 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-3458	5 kg, 1,0 kg
RAKU® TOOL PC-3459	2 kg
RAKU® TOOL PH-3958	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.

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

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.