RAKU® TOOL

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

Resina per colata

Sistema di due componenti di poliurea

Proprietà principali

- Colabile a mano
- Scarsa sensibilità all'umidità
- Lungo tempo di gelificazione
- Alto allungamento a rottura
- I componenti non sono tossici

Applicazioni

- Stampi strutturali
- Stampi per gesso settore ceramica
- Stampi per cemento
- Ammortizzazione delle vibrazioni
- Calibri ed attrezzature di montaggio
- Protezioni da urto

Caratteristiche generali

		Unità	PC-3410	PC-3411	PH-3911-1
Colore	visivo		nero	nero	giallastro
Rapporto di miscelazione	-	p. in peso	100	-	300
Rapporto di miscelazione	-	p. in peso	-	100	1000
Rapporto di miscelazione	-	p. in volume	100	-	308
Rapporto di miscelazione	-	p. in volume	-	100	1130
Densità	DIN 2811-1	g/cm³	ca. 1,09	ca. 1,20	ca. 1,06
Viscosità a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	1.300 - 1.800	500 - 600	3.500 - 4.500

		Unità	PC-3410 / PH-3911-1	PC-3411 / PH-3911-1
Viscosità miscela a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	3.800 - 4.300	5.000 - 5.500
Durata utile a 25 °C	1000 ml	min	45 - 50	30 - 35
Spessore massimo		mm	50	50
Tempo di sformatura		h	24	24

Proprietà meccaniche dopo indurimento

Ciclo d'indurimento		Unità	PC-3410 / PH-3911-1 7 giorni a T ambiente	PC-3411 / PH-3911-1 7 giorni a T ambiente
Colore		visivo	nero	nero
Densità	ISO 1183	g/cm³	ca. 1,10	ca. 1,10
Durezza	ISO 868	Shore A	40 - 45	80 - 85
Resistenza alla tensione	ISO 527	MPa	1 - 3	8 - 13
Allungamento a rottura	ISO 527	%	600 - 650	680 - 730
Resistenza all'allungamento	DIN 53515		13 - 18	35 - 40
Abrasione	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

Procedimento

La temperatura di lavorazione e quella dei materiali deve essere compresa tra i 20 °C e i 25 °C.
E' possibile miscelare PC-3410 e PC-3411 per ottenere durezza Shore A compresa tra 40 and 85.
Prima dell'uso il componente A deve essere miscelato, dato che le cariche tendono alla sedimentazione.
Mescolare bene i componenti nelle proporzioni indicate.
Il degasaggio e il post indurimento migliorano le caratteristiche meccaniche.

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

Stoccaggio

Le confezioni originali devono essere chiuse ermeticamente e conservate in un luogo asciutto con una temperatura tra i 15 °C e i 30 °C. Se conservati correttamente i prodotti possono essere conservati fino alla data indicata sull'etichetta. Le confezioni parzialmente utilizzate devono essere ben richiuse e usate il prima possibile.

Precauzioni per l'uso

Bisogna assicurare una buona ventilazione dell'ambiente di lavoro durante la lavorazione. Allo stesso tempo si devono rispettare le norme di protezione dell'igiene industriale dell'associazione lavoratori riguardanti il trattamento delle resine a reazione e i loro indurenti. Prestare attenzione alle relative schede di sicurezza.

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

Le nostre raccomandazioni sull'uso del materiale sono basate su molti anni d'esperienza e di conoscenza scientifica e pratica corrente. Tali raccomandazioni sono, tuttavia, senza alcun obbligo da parte nostra e non sollevano il cliente dall'effettuare delle prove d'idoneità del prodotto, vista l'impossibilità di controllo da parte della nostra società sulla correttezza dell'applicazione. Inoltre non costituiscono un rapporto legale, quindi l'utilizzatore dovrà assicurarsi che l'utilizzo del prodotto non violerà nessun diritto di proprietà individuale di terzi.