

Proprietà principali

- Può essere colato in grossi spessori e volumi
- Bassa reazione esotermica anche con alti spessori
- Ottima adesione tra strati
- Buona lavorabilità
- Può essere ulteriormente caricato

Applicazioni

- Colata di riempimento di modelli, stampi, negativi
- Colata diretta di modelli da fonderia
- Calibri

Caratteristiche generali

		Unità	PC-3414	PH-3915
Colore	visivo		beige	ambra
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	20
Rapporto di miscelazione		p. in volume	100	29
Densità	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 1,75	ca. 1,24
Viscosità a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	50.000 - 70.000	150 - 200

		Unità	PC-3414 / PH-3915
Viscosità miscela a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	2.000 - 3.000
Durata utile a 25 °C	1000 ml	min	60 - 75
Spessore massimo		mm	100
Tempo di sformatura		h	14

Proprietà meccaniche dopo indurimento

		Unità	PC-3414 / PH-3915 7 giorni a 23°C o 14h a 40°C
Ciclo d'indurimento			
Colore		visivo	beige
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,70
Durezza	ISO 868	Shore D	80 - 85
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	50 - 55
Resistenza alla compressione	ISO 604	MPa	80 - 85
Modulo elastico in compressione	ISO 604	MPa	5.300 - 5.800
Resistenza alla flessione	ISO 178	MPa	45 - 50
Modulo elastico in flessione	ISO 178	MPa	6.300 - 6.800
Ritiro lineare*		mm/m	ca. 1,40

*MISURAZIONE EFFETTUATA SU CAMPIONE CON SPESSORE MASSIMO SOPRA INDICATO.



Procedimento

La temperatura di lavorazione e quella dei materiali deve essere compresa tra i 20 °C e i 25 °C. Prima dell'uso il componente A deve essere miscelato, dato che le cariche tendono alla sedimentazione. Mescolare bene i componenti nelle proporzioni indicate per evitare bolle d'aria. Il degasaggio e il post indurimento migliorano le caratteristiche meccaniche.

Confezioni

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

Stoccaggio

In ambienti con temperatura controllata (20 °C - 25 °C) le confezioni originali possono essere conservate per almeno 6 mesi. Entrambi i componenti sono sensibili all'umidità e devono essere quindi chiusi ermeticamente. La temperatura di conservazione di entrambi i componenti non deve essere inferiore ai 20 °C, in quanto a 15 °C potrebbe avvenire una cristallizzazione parziale.

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.