RAKU® TOOL

PR-3602 / PH-3905

Система для прототипирования

Быстроотверждаемая двухкомпонентная полиуретановая система

Основные особенности

- Применяется для имитации PE / PP
- Хорошая ударопрочность
- Короткое время выемки модели
- Высокая температура тепловой деформации

Применение

- Прототипы функциональных компонентов
- Прототипирование бамперов
- Пилотные серии / малые серии
- Быстрое прототипирование

Технические характеристики

		Ед. измер.	PR-3602	PH-3905
Цвет	Визуально		черный	Светло-коричн.
Пропорции смешивания		По весу	100	80
Пропорции смешивания		По объему	100	68
Плотность	DIN 2811-1	г/см³	ок. 1,04	ок. 1,23
Вязкость при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	900 - 1.200	150 - 200

		Ед. измер.	PR-3602 / PH-3905
Время жизни при 25°C	100 ml	сек.	50 - 90
Максимальная толщина слоя		мм	4
Время выемки		мин.	10 - 20

Механические свойства / после отверждения

Отверждение		Ед. измер.	PR-3602 / PH-3905 16 часов при 25°C + 14 часов при 80°C
Цвет		Визуально	черный
Плотность	ISO 1183	г/см³	ок. 1,14
Твердость	ISO 868	по Шору D	70 - 75
Температура деформации	ISO 75	°C	85 - 90
Прочность на разрыв	ISO 527	мПа	25 - 30
Удлинение на разрыв	ISO 527	%	20 - 25
Прочность на изгиб	ISO 178	мПа	35 - 40
Е-модуль упругости при изгибе	ISO 178	мПа	800 - 900
Ударная вязкость по Шарпи	ISO 179-1/1eU	КДж/м2	70 - 75
Устойчивость к истиранию	Табер-тест	mm3/100U	50 - 55

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

Применение

Диапазон рабочей температуры должен находиться в пределах 20-25°C.

Перед применением Компонент A необходимо перемешать из-за возможного осадка наполнителя.

Материал не предназначен для смешивания вручную. Рекомендуется использовать двухкомпонентную машину низкого давления со статическим динамическим смесителем. Материал заливается в пресс-форму как можно медленнее (внимание - короткое время жизни), чтобы избежать образования пузырьков воздуха. По возможности придерживаться рекомендованной температуры материала. Слишком высокая или слишком низкая температура материала изменяет его вязкость (высокая / низкая) и непосредственно влияет на пропорции смешивания, установленные на машине. Изменения пропорций смешивания приводят к браку готовой продукции.

Механические свойства и температурная устойчивость достигаются только в том случае, если постотверждение проходит в соответствии с рекомендациями.

Рекомендованный график отверждения

После начального отверждения в течении 1-2 часов при комнатной температуре детали поэтапно нагреваются до 80°C и выдерживаются при 80°C в течени 14 часов для постотверждения, после чего медленно остужаются. Время начального отверждения и постотверждения (а также время остывания) зависит от толщины стенок детали.

Упаковка	
RAKU® TOOL PR-3602	25 kg
RAKU® TOOL PH-3905	5 kg, 0,5 kg

Хранение

Оригинальные контейнеры должны храниться в сухом месте при температуре между 15 и 30°C. При строгом соблюдении правил хранения, срок годности материала будет соответствовать указанному на этикетке. Материал в распечатанных контейнерах хранить плотно закрытым и использовать как можно скорее.

Меры предосторожности

При работе с материалом следить за вентиляцией рабочих мест. Соблюдайте требования техники безопасности по работе с реакционными смолами и отвердителями. Пожалуйста руководствуйтесь Паспортом Безопасности.

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

Наши рекомендации по использованию материалов основаны на многолетнем опыте и современных научных и практических знаниях. Они не являются обязательными и не заменяют проведение заказчиком необходимых в конкретной ситуации дополнительных тестов и испытаний. Наши рекомендации не носят характера норм договорного права, в том числе в отношении каких-либо прав собственности третьих лиц.