RAKU® TOOL

PR-3608 / PH-3908

Система для прототипирования

Быстроотверждаемая двухкомпонентная полиуретановая система

Основные особенности

- Применяется для имитации PP / ABS
- Повышенная ударопрочность
- Короткое время выемки модели
- Отсутствует зона хрупкости

Применение

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

Технические характеристики

		Ед. измер.	PR-3608	PH-3908
Цвет	Визуально		черный	коричневый
Пропорции смешивания		По весу	100	75
Пропорции смешивания		По объему	100	65
Плотность	DIN 2811-1	г/см³	ок. 1,05	ок. 1,22
Вязкость при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	1.400 - 1.800	20 - 30

		Ед. измер.	PR-3608 / PH-3908
Время жизни при 25°C	100 ml	сек.	50 - 60
Максимальная толщина слоя		мм	4
Время выемки		мин.	10 - 20

Механические свойства / после отверждения

Отверждение		Ед. измер.	PR-3608 / PH-3908 16 часов при 25°C + 14 часов при 100°C	PR-3608 / PH-3908 24h bei RT
Цвет		Визуально	черный	черный
Плотность	ISO 1183	г/см³	ок. 1,18	ок. 1,18
Твердость	ISO 868	по Шору D	75 - 80	70 - 75
Температура деформации	ISO 75	°C	90 - 95	65 - 70
Прочность на разрыв	ISO 527	мПа	38 - 43	30 - 35
Удлинение на разрыв	ISO 527	%	20 - 25	30 - 35
Прочность на изгиб	ISO 178	мПа	55 - 60	55 - 60
Е-модуль упругости при изгибе	ISO 178	мПа	1.200 - 1.500	1.200 - 1.500
Ударная вязкость по Шарпи	ISO 179-1/1eU	КДж/м2	50 - 55	60 - 65

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 А 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 100°C и выдерживаются при 100°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-3608	25 kg
RAKU® TOOL PH-3908	200 kg, 20 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.