

PR-3654 / PH-3905

Система для прототипирования

Быстроотверждаемая, двухкомпонентная полиуретановая система с наполнителем на основе стекловолокна

Основные особенности

- Применяется для имитации PP / ABS
- Термоустойчивость до 130°C
- Короткое время выемки модели
- Содержит стекловолокно в качестве наполнителя

Применение

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

Технические характеристики

		Ед. измер.	PR-3654	PH-3905
Цвет	Визуально		черный	Светло-коричн.
Пропорции смешивания		По весу	100	55
Пропорции смешивания		По объему	100	57
Плотность	DIN 2811-1	г/см ³	ок. 1,27	ок. 1,23
Вязкость при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	3.000 - 3.500	150 - 200

		Ед. измер.	PR-3654 / PH-3905
Время жизни при 25°C	100 ml	сек.	50 - 60
Максимальная толщина слоя		мм	4
Время выемки		мин.	10 - 20

Механические свойства / после отверждения

		Ед. измер.	PR-3654 / PH-3905
Отверждение			16 часов при 25°C + 14 часов при 120°C
Цвет		Визуально	черный
Плотность	ISO 1183	г/см ³	ок. 1,35
Твердость	ISO 868	по Шору D	80 - 85
Температура деформации	ISO 75	°C	128 - 133
Прочность на разрыв	ISO 527	мПа	38 - 43
Удлинение на разрыв	ISO 527	%	6 - 8
Прочность на изгиб	ISO 178	мПа	68 - 73
E-модуль упругости при изгибе	ISO 178	мПа	2.000 - 2.400



PR-3654 / PH-3905

Система для прототипирования

Быстроотверждаемая, двухкомпонентная полиуретановая система с наполнителем на основе стекловолокна

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.

Стекловолокно, содержащееся в материале, может привести к повышенному износу насосов.

Рекомендованный график отверждения

После начального отверждения в течении 12-24 часов при комнатной температуре детали поэтапно нагреваются до 120°C и выдерживаются при 120°C в течении 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-3654	25 kg
RAKU® TOOL PH-3905	25 kg, 5 kg

Хранение

Оригинальные контейнеры должны быть плотно закрыты и должны храниться при температуре 15-30°C. При соблюдении правил хранения, срок годности будет соответствовать указанному на этикетке.

Частично использованные контейнеры должны быть плотно закрыты и использованы 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.