

PF-3701-2 / PH-3977, AC-9004

Résine de coulée rapide

Système de polyuréthane à deux composants, utilisable chargé ou non chargé

Caractéristiques

- Durcissement complet rapide et temps de démoulage court
- Très fluide si non chargé
- Très bonne résistance à la chaleur
- Résistance à l'humidité améliorée
- Taux de remplissage élevé possible
- Très haute résistance

Applications

- Plaques modèle, boîtes à noyaux, négatifs
- Calibrage de contrôle
- Modèle de copiage
- Outils de thermoformage
- Moyen de détournage

Propriétés physiques

		Unité	PF-3701-2	PH-3977	AC-9004
Couleur	visuelle		opaque	jaunâtre	blanc
Proportion de mélange		en poids	100	100	-
Proportion de mélange		en poids	100	100	300
Densité	DIN 2811-1	g/cm ³	env. 0,95	env. 1,10	env. 2,40
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	115 - 130	30 - 50	-

		Unité	PF-3701-2 / PH-3977	PF-3701-2 / PH-3977 AC-9004
Pot life à 25 °C	1000 ml	min	5 - 6	6 - 7
Épaisseur max. des couches		mm	20	80
Démoulable après		h	1	2

Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	PF-3701-2 / PH-3977 7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C	PF-3701-2 / PH-3977 AC-9004 7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C
Durcissement			blanc	beige
Couleur		visuel		
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,10	env. 1,60
Dureté	ISO 868	Shore D	70 - 75	80 - 85
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	60 - 70	70 - 80
Contrainte de rupture en compression	ISO 604	MPa	30 - 40	45 - 50
Module d'élasticité en compression	ISO 604	MPa	800 - 900	3.000 - 3.100
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	30 - 40	35 - 45
Retrait linéaire*		mm/m	-	env. 0,40

PF-3701-2 / PH-3977, AC-9004**Résine de coulée rapide**

Système de polyuréthane à deux composants, utilisable chargé ou non chargé

Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C.

Avant l'utilisation, le composant A doit être mélangé car les additifs ont légèrement tendance à sédimenter.

Les charges doivent être mélangées avec les composants A et B afin qu'elles aient la même viscosité. Cela garantit que les deux composants se mélangent bien. En cas de petites quantités et avec un peu de pratique, il est également possible de mélanger d'abord les deux composants liquides, puis d'ajouter la charge, sans que le temps de travail ne devienne trop court.

Conditionnement

RAKU® TOOL PF-3701-2	20 kg, 4,5 kg, 6 x 1 kg
RAKU® TOOL PH-3977	20 kg, 4,5 kg, 6 x 1 kg
RAKU® TOOL AC-9004	1.000 kg, 20 kg

Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.

Précautions d'emploi

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.