

#### Haupteigenschaften

- Kann in großen Schichtstärken und Volumen vergossen werden
- Niedrige Exothermie auch bei hohen Schichtstärken
- Ausgezeichnete Zwischenlagenhaftung
- Gut bearbeitbar
- Kann zusätzlich gefüllt werden

#### Anwendungen

- Hinterguss von Modellen, Formen, Negativen und allgemeinen Hilfsmitteln
- Direktguss von Gießerei Modellen
- Vorrichtungen

#### Verarbeitungsdaten

		Einheit	PC-3414	PH-3915
Farbe	optisch		Beige	Bernstein
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	20
Mischungsverhältnis		Vol.	100	29
Dichte	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,75	ca. 1,24
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	50.000 - 70.000	150 - 200

		Einheit	PC-3414 / PH-3915
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	2.000 - 3.000
Topfzeit bei 25°C	1000 ml	Min	60 - 75
Maximale Schichtstärke		mm	100
Entformbar nach		h	14

#### Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	PC-3414 / PH-3915 7T RT o. 14h bei 40°C
Härtung			
Farbe		optisch	Beige
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,70
Härte	ISO 868	Shore D	80 - 85
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	50 - 55
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	80 - 85
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	5.300 - 5.800
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	45 - 50
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	6.300 - 6.800
Linearer Schwund*		mm/m	ca. 1,40

\*an max. Schichtstärke gemessen, wie oben angegeben



### Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.  
 Vor Gebrauch ist die A-Komponente aufzurühren, da Zusatzstoffe etwas zur Sedimentation neigen.  
 Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen, nach Möglichkeit Lufteinschlüsse vermeiden.  
 Evakuieren und / oder Nachhärtung verbessern die Endigenschaften.

### Verpackung

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

### Lagerung

In temperierten Räumen (20°C - 25°C) sind Originalgebände mindestens ein halbes Jahr lagerfähig. Beide Komponenten sind feuchtigkeitsempfindlich und daher dicht verschlossen zu halten. Die Lagertemperatur beider Komponenten sollte 20°C nicht unterschreiten, da bei 15°C eine teilweise Kristallisation erfolgen kann.

### Arbeitsschutz

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.