

PC-3458 / PC-3459, PH-3958

Gießharz

Zweikomponenten Polyharnstoff System

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 03-2025/07/11 - DE

Seite 1 / 2

Haupteigenschaften

- Sehr hohe Abriebfestigkeit
- Hohe Abformstückzahlen
- Hohe Schlagfestigkeit
- Komponenten sind nicht toxisch
- Keine/wenig Sandanhaftungen
- Kann je nach Systemauswahl von Hand oder mit Maschine vergossen werden
- Gute Abzeichnungsgenauigkeit

Anwendungen

- Gießereimodelle
- Formplatten
- Kernkästen

Verarbeitungsdaten

		Einheit	PC-3458	PC-3459	PH-3958
Farbe	optisch		Orange	Beige	Farblos
Mischungsverhältnis	-	Gewt.	100	-	500
Mischungsverhältnis	-	Gewt.	-	100	250
Mischungsverhältnis	-	Vol.	100	-	588
Mischungsverhältnis	-	Vol.	-	100	290
Dichte	DIN 2811-1	g/cm³	ca. 1,26	ca. 1,18	ca. 1,02
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	500 - 700	100 - 150	12.000 - 13.000

		Einheit	PC-3458 / PH-3958	PC-3459 / PH-3958
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	9.000 - 11.000	7.000 - 9.000
Mischviskosität bei 40°C	DIN 53019-1	mPa·s	3.000 - 3.500	-
Topfzeit bei 25°C	1000 ml	Min	10 - 15	15 - 20
Topfzeit bei 40°C	1000 ml	Min	7 - 8	-
Maximale Schichtstärke		mm	10	10
Entformbar nach		h	16	24

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	PC-3458 / PH-3958 7T RT o. 14h bei 40°C	PC-3459 / PH-3958 7T RT o. 14h bei 40°C
Härtung				
Farbe		optisch	Orange	Beige
Dichte	ISO 1183	g/cm³	ca. 1,18	ca. 1,18
Härte	ISO 868	Shore D	60 - 70	55 - 65
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	90 - 95	60 - 65
Abrasion	Taber	mm³/100U	20 - 25	30 - 35
Linearer Schwund*		mm/m	ca. 0,01	ca. 0,01

*an max. Schichtstärke gemessen, wie oben angegeben

Verarbeitungshinweise

Verarbeitung: RAKU® TOOL PC-3458 / PH-3958

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 40°C liegen.

Vor Gebrauch ist die A-Komponente aufzurühren, da Zusatzstoffe etwas zur Sedimentation neigen.

Das Material kann nicht von Hand gemischt resp. vergossen werden. Vorzugsweise ist eine 2 Komponenten Niederdruckmaschine mit einem statisch dynamischen Mischrohr zur Verarbeitung einzusetzen. Das Material muss innerhalb der Topfzeit in die Form vergossen werden, sollte aber so langsam wie möglich eingespritzt werden um Überschläge (Lufteinschlüsse) zu vermeiden. Die Materialtemperaturen müssen so weit wie möglich eingehalten werden. Zu hohe oder niedere Materialtemperaturen verändern die Viskosität (hoch/niedrig) und haben direkten Einfluss auf das an der Maschine eingestellte Mischungsverhältnis. Verschiebungen des Mischungsverhältnisses ergeben Fehler im Bauteil.

Eine thermische Nachbehandlung von 14h bei 40°C ist erforderlich

Verarbeitung: RAKU® TOOL PC-3459 / PH-3958

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.

Vor Gebrauch ist die Komponente A gut aufzurühren, da Zusatzstoffe etwas zur Sedimentation neigen.

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.

Evakuieren und / oder Nachhärtung verbessern die Eneigenschaften.

Verpackung

RAKU® TOOL PC-3458	5 kg, 1,0 kg
RAKU® TOOL PC-3459	2 kg
RAKU® TOOL PH-3958	25 kg, 5 kg

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden. Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

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.