

PC-3458 / PC-3459, PH-3958

Resina per colata

Sistema di due componenti di poliurea

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

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

Pagina 1 / 2

Proprietà principali

- Resistenza all'abrasione molto alta
- Alta produttività
- Alta resistenza all'urto
- I componenti non sono tossici
- Nessuna/poca adesione della sabbia
- Può essere colato a seconda della scelta del sistema a mano o tramite macchina
- Buona copiatura dei dettagli

Applicazioni

- Modelli di fonderia
- Placche modello
- Casse d'anima

Caratteristiche generali

		Unità	PC-3458	PC-3459	PH-3958
Colore	visivo		arancione	beige	incolore
Rapporto di miscelazione	-	p. in peso	100	-	500
Rapporto di miscelazione	-	p. in peso	-	100	250
Rapporto di miscelazione	-	p. in volume	100	-	588
Rapporto di miscelazione	-	p. in volume	-	100	290
Densità	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 1,26	ca. 1,18	ca. 1,02
Viscosità a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	500 - 700	100 - 150	12.000 - 13.000

		Unità	PC-3458 / PH-3958	PC-3459 / PH-3958
Viscosità miscela a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	9.000 - 11.000	7.000 - 9.000
Viscosità miscela a 40 °C	DIN 53019-1	mPa s	3.000 - 3.500	-
Durata utile a 25 °C	1000 ml	min	10 - 15	15 - 20
Durata utile a 40 °C	1000 ml	min	7 - 8	-
Spessore massimo		mm	10	10
Tempo di sfornatura		h	16	24

Proprietà meccaniche dopo indurimento

		Unità	PC-3458 / PH-3958 7 giorni a 23°C o 14h a 40°C	PC-3459 / PH-3958 7 giorni a 23°C o 14h a 40°C
Ciclo d'indurimento				
Colore		visivo	arancione	beige
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,18	ca. 1,18
Durezza	ISO 868	Shore D	60 - 70	55 - 65
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	90 - 95	60 - 65
Abrasione	Taber	mm ³ /100R	20 - 25	30 - 35
Ritiro lineare*		mm/m	ca. 0,01	ca. 0,01

*MISURAZIONE EFFETTUATA SU CAMPIONE CON SPESSORE MASSIMO SOPRA INDICATO.

Procedimento

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

La temperatura di lavorazione e quella dei materiali deve essere di 40 °C.

Prima dell'uso il componente A deve essere miscelato, dato che le cariche tendono alla sedimentazione.

Il materiale non può essere miscelato e lavorato manualmente. Per lavorare il materiale è consigliabile utilizzare una macchina a bassa pressione per 2 componenti con un miscelatore dinamico statico. Il materiale deve esser colato nello stampo entro la durata di lavorabilità, ma neanche troppo velocemente per evitare inclusioni (bolle) d'aria. La temperatura dei materiali raccomandata deve essere rispettata per quanto possibile. Una temperatura dei materiali troppo alta o troppo bassa ne cambia la viscosità ed influenza direttamente la proporzione di miscelazione della macchina. I cambiamenti della proporzione di miscelazione comportano errori nel pezzo finale.

È necessario un post trattamento termico di 14 ore a 40 °C

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

La temperatura di lavorazione e quella dei materiali deve essere compresa tra i 20 °C e i 25 °C.

Prima dell'uso il componente A deve essere ben miscelato, dato che le cariche tendono alla sedimentazione.

Miscelare bene i componenti nelle proporzioni indicate.

Il degasaggio e il post indurimento migliorano le caratteristiche meccaniche.

Confezioni

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

Stoccaggio

Le confezioni originali devono essere chiuse ermeticamente e conservate in un luogo asciutto con una temperatura tra i 15 °C e i 30 °C. Se conservati correttamente i prodotti possono essere conservati fino alla data indicata sull'etichetta. Le confezioni parzialmente utilizzate devono essere ben richiuse e usate il prima possibile.

Precauzioni per l'uso

Bisogna assicurare una buona ventilazione dell'ambiente di lavoro durante la lavorazione. Allo stesso tempo si devono rispettare le norme di protezione dell'igiene industriale dell'associazione lavoratori riguardanti il trattamento delle resine a reazione e i loro indurenti. Prestare attenzione alle relative schede di sicurezza.