

Haupteigenschaften

- Hohe Abriebbeständigkeit
- Hohe Schlagfestigkeit

Anwendungen

- Gießereimodelle
- Formplatten
- Kernkästen
- Schlagschutzteile

Verarbeitungsdaten

		Einheit	PG-3159-1	PH-3958
Farbe	optisch		Grün	Farblos
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	125
Dichte	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 1,53	ca. 1,02

		Einheit	PG-3159-1 / PH-3958
Topfzeit bei 25°C	250 ml	Min	20 - 25
Entformbar nach		h	16

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	PG-3159-1 / PH-3958 7T RT o. 14h bei 40°C
Härtung			
Farbe		optisch	Grün
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,20
Härte	ISO 868	Shore D	55 - 60
Abrasion	Taber	mm ³ /100U	35 - 40



Verarbeitungshinweise

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

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.

Das Gemisch mit einem Pinsel in dünnen Schichten auftragen. Warten Sie, bis das Oberflächenharz geliert ist, achten Sie aber darauf, dass es noch leicht klebrig ist, wenn mit dem nächsten Schritt begonnen wird.

Die Endeigenschaften des Produktes werden durch Nachhärtung verbessert.

Verpackung

RAKU® TOOL PG-3159-1	0,8 kg
RAKU® TOOL PH-3958	1,0 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.