

Polyurethan Gießsystem

Zwei Komponenten Mass Casting

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

PC - Rev.-Status: 01- 2014/07/01

Seite 1 von 2

Haupteigenschaften

- Kann in großen Schichtstärken und Volumina vergossen werden
- Geringe Exothermie bei Schichtstärken >600-1000mm
Bei Direktguss (gefüllt) >250mm bis max. 350 mm
- Hohe mechanische Eigenschaften (gefüllt und ungefüllt)
- Geringer Schwund
- Gute Lagenhaftung
- Giessviskosität über Füllstoffmenge einstellbar
- Änderungs- und reparaturfreundlich
- Recyclierbar

Anwendungen

- Werkzeuge für die Metallumformung
- Herstellung von unterdimensionierten Kernen für Gießereimodelle/Kernkästen
- Vakuumformen
- RIM-Formen
- Formen für Prototyping
- Verschiedene Anwendungen für Voll- und Frontguss

Verarbeitungsdaten

			PC-3403	PH-3903	AC-9004
Farbe	optisch		Beige	Gelblich	Weiß
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	80	-
			100	80	380-400
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,10	ca. 1,21	-
Viskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	2000-2500	20-40	-

			PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903 / AC-9004
Topfzeit bei 25 °C	1000 ml	Min	30-40	60
Max. Schichtstärke		mm	20	300
Entformbar nach		h	18	18

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 7 Tage bei RT oder 14h bei 40°C			PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903 / AC-9004
Aspekt	optisch		Beige	Beige
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,2	ca. 1,6-1,7
Shore Härte D	ISO 868		75-80	85-90
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	90-95	45-50
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	75-80	75-80
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	85-90	90-95
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	2500-3000	9000-10000
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	85-95	55-65
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2500-3000	9500-10500
Linearer Schwund*		mm / m	1,0	0,6
Abrasion	Taber	mm ³ /100 U	80	80

*an max. Schichtstärke gemessen, wie oben angegeben

Polyurethan Gießsystem

Zwei Komponenten Mass Casting

Verarbeitung

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 Eideigenschaften.

Verpackung

RAKU-TOOL® PC-3403	5 kg / 25 kg / 1000 kg
RAKU-TOOL® PH-3903	4 kg / 20 kg / 1000 kg
RAKU-TOOL® AC-9004	20 kg / 1000 kg

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen 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.
