



Gießharz

Zweikomponenten Polyharnstoff

Haupteigenschaften

- Von Hand vergießbar
- Wenig feuchtempfindlich
- Lange Topfzeit
- Keine Totenkopf Kennzeichnung
- Hohe Bruchdehnung

Anwendungen

- Strukturmatrizen
- Geschlossene Gipsformen für die Keramikindustrie
- Beton Formen
- Schwingungsdämpfung
- Werkstückaufnahmen
- Schlagschutzteile

Verarbeitungsdaten

			PC-3410	PC-3411	PH-3911-1
Farbe	optisch		Schwarz	Schwarz	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewichtsteile	100		300
		Volumenteile	100	100	1000
				100	1130
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,09	ca. 1,20	ca. 1,06
Viskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	1300-1800	500-600	4000-4500

			PC-3410 PH-3911-1	PC-3411 PH-3911-1
Mischviskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	3800-4300	5000-5500
Topfzeit bei 25 °C	1000 ml	Min	45-50	30-35
Max. Schichtstärke		mm	50	50
Entformbar nach		h	24	24

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 7 Tage bei RT			PC-3410 PH-3911-1	PC-3411 PH-3911-1
Aspekt	optisch		Schwarz	Schwarz
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,1	ca. 1,1
Shore Härte A	ISO 868		40-45	80-85
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	1,5-2,5	8-13
Bruchdehnung	ISO 527	%	600-650	680-730
Weiterreißfestigkeit	DIN 53515	N/mm	13-18	35-40
Abrasion	Taber	mm ³ /100U	3-6	7-11

PC-3410 und PC-3411 können miteinander vermischt werden um eine Shore Härte zwischen A 40 und A 85 zu erhalten.

Gießharz

Zweikomponenten Polyharnstoff

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 Endeigenschaften.

Verpackung

RAKU-TOOL® PC-3410	5 kg
RAKU-TOOL® PC-3411	2 kg
RAKU-TOOL® PH-3911-1	5 kg / 20 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.
