

Gießharz

Zweikomponenten Polyharnstoffsysteme

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

PC - Rev.-Status: 01- 2014/07/28

Seite 1 von 3

Haupteigenschaften

- Sehr hohe Abriebfestigkeit, hohe Abformzahlen
- Hohe Schlagfestigkeit
- Komponenten sind nicht toxisch
- Keine/wenig Sandanhaftung
- Kann je nach Systemauswahl durch Hand oder Maschine vergossen werden
- Gute Abzeichnungsgenauigkeit

Anwendungen

- Gießereimodelle
- Formplatten
- Kernkästen

Verarbeitungsdaten

			PC-3458	PC-3459	PH-3958
Farbe	optisch		Orange	Beige	Klar
Mischungsverhältnis		Gewichtsteile	100	100	500
		Volumenteile	100	100	588
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,26	ca. 1,18	ca. 1,02
Viskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	450-550	100-150	12.000-13.000
Viskosität bei 40 °C	DIN 53019-1	mPa·s	100-200	n/a	3.500-4.000

			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	n/a
Topfzeit bei 25 °C	1000 ml	Min	10-15	15-20
Topfzeit bei 40 °C	1000 ml	Min	7-8	n/a
Max. Schichtstärke		mm	10	10
Entformbar nach		h	16	24

Gießharz

Zweikomponenten Polyharnstoffsysteme

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 7 Tage RT oder 14 h bei 40 °C			PC-3458 / PH-3958	PC-3459 / PH-3958
Aspekt	optisch		Orange	Beige
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,18	ca. 1,18
Shore Härte D	ISO 868		60-70	55-65
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	90-95	60-65
Linearer Schwund		mm / m	< 0,01	< 0,01
Abrasion	Taber	mm ³ /100U	20-25	30-35

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

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

Vor Gebrauch ist die Komponente A gut 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 Endeigenschaften.

Verpackung

RAKU-TOOL® PC-3458	5 kg, 6x1 kg, 1 kg
RAKU-TOOL® PC-3459	2 kg
RAKU-TOOL® PH-3958	25 kg, 5 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.
