

Schnellgießharz System

Zwei Komponenten, ungefülltes, Polyurethan kann jedoch mit Füllstoff AC-9004 gefüllt werden

Haupteigenschaften

- Schnelle Durchhärtung und Entformzeit
- Ungefüllt, sehr dünnflüssig
- Sehr gute Wärmeformbeständigkeit
- Verbesserte Feuchtigkeitsbeständigkeit
- Hoher Füllgrad möglich
- Sehr hohe Festigkeit

Anwendungen

- Gießereimodelle, Kernkästen, Negative, Formplatten
- Kontrollabgüsse
- Kopiermodelle
- Vakuumtiefziehformen
- Formaufnahmen zum Beschneiden von Prototypen

Verarbeitungsdaten

			PF-3701-2	PH-3977	AC-9004
Farbe	optisch		Milchig weiß	Hellgelb	Weiß
Mischungsverhältnis		Gewt	100	100	300
		Volument.	100	86	-
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,95	ca. 1,10	-
Viskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	115-130	70-80	-

			PF-3701-2 / PH-3977	PF-3701-2 / PH-3977 AC-9004
Topfzeit bei 25 °C	1000 ml	Min	5-6	6-7
Max. Schichtstärke		mm	20	80
Entformbar nach (RT)		h	0,5-1	1,5-2

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 7 Tage bei RT oder 14h bei 40°C			PF-3701-2 / PH-3977	PF-3701-2 / PH-3977 AC-9004
Aspekt	optisch		Weiß	Beige
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,0-1,1	ca. 1,6-1,7
Shore Härte D	ISO 868		70-75	80-85
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	60-70	70-80
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	30-40	45-50
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	800-900	3000-3100
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	30-40	35-45
Linearer Schwund		mm / m	n.a.	0,4

Schnellgießharz System

Zwei Komponenten, ungefülltes, Polyurethan kann jedoch mit Füllstoff AC-9004 gefüllt werden

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 Füllstoffe sollten in die einzelnen Komponenten A und B so eingerührt werden, dass diese etwa die gleiche Viskosität haben. Danach lassen sich die beiden Komponenten sehr gut miteinander vermischen. Bei geringen Mengen und ausreichender Routine ist es auch möglich, zuerst die beiden noch ungefüllten Komponenten miteinander zu vermischen und dann erst den Füllstoff einzurühren, ohne dass die Topfzeit für das Gießen zu kurz wird.

Verpackung

RAKU-TOOL® PF-3701-2	6x1 kg / 4,5 kg / 20 kg
RAKU-TOOL® PH-3977	6x1 kg / 4,5 kg / 20 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.
