

## Oberflächenharz

### Zweikomponenten Polyharnstoff

#### Haupteigenschaften

- Hohe Abriebbeständigkeit
- Hohe Schlagzähigkeit

#### Anwendungen

- Gießereimodelle
- Formplatten
- Kernbüchsen
- Schlagschutz

#### Verarbeitungsdaten

			PG-3159-1 Harz	PH-3958 Isocyanat
Farbe	optisch		Grün	Klar
Mischungsverhältnis		Gewichts- teile	100	125
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,53	ca. 1,02

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

#### Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 7 Tage bei RT oder 14h bei 40°C			PG-3159-1 / PH-3958
Aspekt	optisch		Grün
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,2
Shore Härte D	ISO 868		55 - 60
Abrasion	Taber	mm <sup>3</sup> /100R	35 - 40

---

### Verarbeitung

**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 End Eigenschaften 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 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.

---