

Prototyping System

Schnell härtendes, zwei Komponenten Polyurethan

Haupteigenschaften

- Imitiert PE / PP
- Sehr hohe Schlagzähigkeit
- Schnell entformbar

Anwendungen

- Prototypen-Funktionsteile & Stoßfänger
- Nullserien / Kleinserien
- Rapid Prototyping

Verarbeitungsdaten

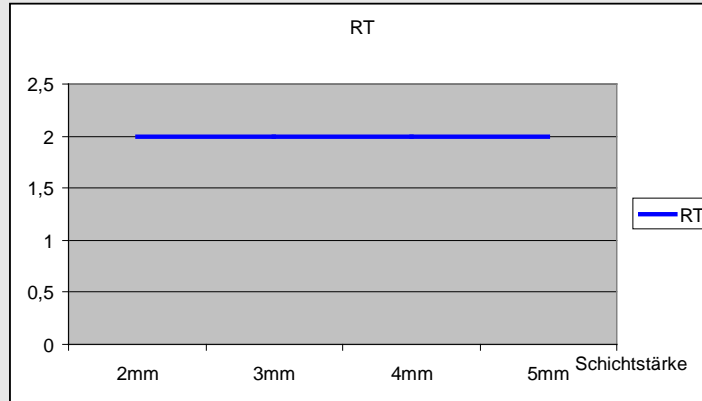
			PR-3602	PH-3904
Farbe	optisch		Schwarz	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt	100	80
		Volument.	100	69
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,04	ca. 1,21
Viskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	1800-2200	20-40

			PR-3602 / PH-3904
Topfzeit bei 25 °C		Sekunden	65
Max. Schichtstärke		mm	4
Entformbar nach (RT)		Min	15-20

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 7 Tage bei RT oder 14 h bei 40 °C			PR-3602 / PH-3904
Aspekt	optisch		Schwarz
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,14
Shore Härte D	ISO 868		65-70
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	50-55
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	20-25
Bruchdehnung	ISO 527	%	70-75
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	30-35
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	700-800
Schlagzähigkeit Charpy (edgewise)	ISO 179-1/1eU	KJ/m ²	165-170
Weiterreissfestigkeit	DIN 53515	N/mm	-
Abrasion	Taber	mm ³ /100U	30-35
Linearer Schwund		mm / m	siehe Grafik auf nächster Seite

Linearer Schwund mm/m



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. **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 (Luft einschließen) 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.

Verpackung

RAKU-TOOL® PR-3602	25 kg
RAKU-TOOL® PH-3904	20 kg / 25 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.