

RAKU-TOOL[®] PC-3403 (Polyol) / PH-3903 (Isocyanat) s plnivem AC-9004

Polyuretanový licí systém

Dvou komponentní pro velkoobjemové odlitky

PC - Rev.-Status: 01- 2008/08/15

Strana 1 / 2

Vlastnosti

- Možnost odlévání velkých tloušťek a objemů
- Nízká exotermie při tloušťkách >600-1000mm
Při přímém lití (plněná) >250mm do max. 350 mm
- Vysoké mechanické vlastnosti (plněná a neplněná)
- Nepatrné smrštění
- Dobrá přilnavost
- Volitelná viskozita pomocí plniva
- Možné změny a opravy

Použití

- Nástroje pro tváření kovu
- Výroba poddimenzovaných jader pro slévárenské modely a jaderníky
- Vakuové formy
- RIM-Formy
- Formy pro Prototyping
- Různé použití pro masivní a čelní odlitky

Vlastnosti při zpracování

			PC-3403	PH-3903	AC-9004
Barva	opticky		běžová	nažloutlá	bílá
Směšovací poměr		hmot. díly	100	80	-
			100	80	380-400
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	1,10	1,21	-
Viskozita při 25 °C	ISO 2555	m Pa.s	2000-2500	20-40	-

			PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903 / AC-9004
Doba zpracování při 25 °C	1000 ml	Min	30-40	60
Max. tloušťka stěny		mm	20	300
Vyformování po		h	18	18

Po vytvrzení / mechanické vlastnosti

Vytvrzení: 7 dní při pokojové teplotě nebo 14h při 40°C			PC-3403 / PH-3903	PC-3403 / PH-3903 / AC-9004
Barva	opticky		běžová	běžová
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	1,2	1,6-1,7
Tvrdość Shore D	ISO 868		75-80	85-90
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	90-95	45-50
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	75-80	75-80
Pevnost v tlaku	ISO 604	MPa	85-90	90-95
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	MPa	2500-3000	9000-10000
Pevnost v ohybu	ISO 178	MPa	85-95	55-65
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	MPa	2500-3000	9500-10500
Lineární smrštění*		mm / m	1,0	0,6
Otěr	Taber	mm ³ /100 U	80	80

*měřeno při maximální tloušťce vrstvy, dle údajů v tabulce

RAKU-TOOL[®] PC-3403 (Polyol) / PH-3903 (Isocyanat) s plnivem AC-9004

Polyuretanový licí systém

Dvou komponentní pro velkoobjemové odlitky

PC - Rev.-Status: 01- 2008/08/15

Strana 2 / 2

Zpracování

Před použitím řádně promíchejte komponentu A, protože přídavné látky mají sklon k sedimentaci.

Komponenty v udaném směšovací poměru dobře promíchejte.

Odvakuováním / nebo dotvrzením zlepšíte konečné vlastnosti

Teplota obou komponent před smícháním a při zpracování by měla být 20°C – 25°C.

Balení

RAKU-TOOL [®] PC-3403	5 kg, 25 kg, 1000 kg
RAKU-TOOL [®] PH-3903	4 kg, 20 kg, 1000 kg
RAKU-TOOL [®] AC-9004	30 kg, 1000 kg

Skladování

Originální uzavřené balení skladujte při teplotě 15°C až 30°C. Těmto podmínkám odpovídá doba skladovatelnosti uvedená na etiketě obalu jednotlivých komponent. Načaté balení spotřebujte v co nejkratší době.

Hygiena při práci

Při práci dodržujte základní pravidla hygieny práce, dbejte na řádné odvětrání pracovního místa při zacházení s jednotlivými komponentami a při zpracování. Dbejte pokynů na platných bezpečnostních listech.
