

# RAKU-TOOL<sup>®</sup> PF-3700-1 (Polyol) / PH-3970-1 (Isocyanat)

## Rychletvrdnoucí licí pryskyřice

Dvou komponentní, neplněný polyuretan, který můžeme plnit plnivem AC-9004

PC - Rev.-Status: 01- 2008/08/20

Strana 1 / 2

### Vlastnosti

- Neplněný, řídký
- Vysoký stupeň plnění
- Dobré vytvrzení
- Velmi vysoká pevnost
- Vysoká teplotní tvarová stálost

### Použití

- Slévárenské modely, jaderníky, negativy, formovací desky
- Kontrolní odlitky
- Kopírovací modely
- Vakuové hlubokotažné formy
- Výroba ořezových forem u prototypových dílů

### Vlastnosti při zpracování

			PF-3700-1	PH-3970-1	AC-9004
Barva	opticky		běžová	světle žlutá	bílá
Směšovací poměr		hmotnostní díly	100	100	300
		objemové díly	100	86	-
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	0,95	1,10	-
Viskozita při 25 °C	ISO 2555	m Pa.s	80-90	70-80	-

			PF-3700-1 / PH-3970-1	PF-3700-1/PH-3970-1 AC-9004
Doba zpracování při 25 °C	1000 ml	Min	2-3	4-5
Max. tloušťka stěny		mm	10	60
Vyformování po		h	0,5-1	1-2

### Po vytvrzení/ Mechanické vlastnosti

Vytvrzení: 7 dní při pokojové teplotě nebo 14h při 40°C			PF-3700-1 / PH-3970-1	PF-3700-1/PH-3970-1 AC-9004
Barva	opticky		běžová	běžová
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1-1,1	1,6-1,7
Tvrdość Shore D	ISO 868		70-75	75-80
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	50-60	60-70
Pevnost v tlaku	ISO 604	MPa	40-50	50-60
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	MPa	1000-1100	3400-3500
Pevnost v ohybu	ISO 178	MPa	30-40	40-50
Lineární smrštění		mm / m	-	1,5

## RAKU-TOOL<sup>®</sup> PF-3700-1 (Polyol) / PH-3970-1 (Isocyanat)

Rychle tvrdnoucí licí pryskyčice

Dvou komponentní, neplněný polyuretan, který můžeme plnit plnivem AC-9004

PC - Rev.-Status: 01- 2008/08/20

Strana 2 / 2

### Zpracování

Před použitím řádně promíchejte komponentu A, protože přídavné látky mají sklon k sedimentaci. Plnivo vmíchejte jednotlivě do komponent A a B tak, aby měli asi stejnou viskozitu. Poté obě komponenty společně dobře promíchejte. U menších množství nebo při opakované práci je možné nejdříve smíchat obě komponenty a plnivo přidat až poté, dejte ale pozor na čas zpracování a lití.

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

### Balení

RAKU-TOOL <sup>®</sup> PF-3700-1	1 kg, 4 kg, 20 kg
RAKU-TOOL <sup>®</sup> PH-3970-1	1 kg, 4 kg, 20 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.