RAKU® TOOL

PC-3413-1 / PH-3923

Gießharz

Ungefülltes, Zweikomponenten Polyurethan

Haupteigenschaften

- Von Hand vergießbar
- Geringe Feuchteempfindlichkeit
- Lange Topfzeit

Anwendungen

- Strukturmatritzen
- Schlagschutzteile
- Werkstückaufnahmen
- Herstellung flexibler Teile

Verarbeitungsdaten

		Einheit	PC-3413-1	PH-3923
Farbe	optisch		Opak	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	45
Mischungsverhältnis		Vol.	100	40
Dichte	ISO 1183	g/cm³	ca. 1,02	ca. 1,21
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	950 - 1.000	100 - 150

		Einheit	PC-3413-1 / PH-3923
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	850 - 900
Topfzeit bei 25°C	1000 ml	Min	20 - 25
Maximale Schichtstärke		mm	100
Entformbar nach		h	14

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung		Einheit	PC-3413-1 / PH-3923 7T RT o. 14h bei 40°C
Farbe		optisch	Opak
Dichte	ISO 1183	g/cm³	ca. 1,11
Härte	ISO 868	Shore A	77 - 82
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	8 - 12
Bruchdehnung	ISO 527	%	250 - 400
Weiterreißfestigkeit	DIN 53515	N/mm	15 - 20
Abrasion	Taber	mm³/100U	30 - 40

RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Str.8 - 10 |D-72661Grafenberg
E tooling.solutions@rampf-group.com
www.rampf-group.com

Verarbeitungshinweise

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 Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.
Evakuieren und / oder Nachhärtung verbessern die Endeigenschaften.

Verpackung	
RAKU® TOOL PC-3413-1	25 kg, 5 kg
RAKU® TOOL PH-3923	5 kg

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 20°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.

RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG
Robert-Bosch-Str.8 - 10 | D-72661Grafenberg
T+49.71 23.93 42-1600
+49.71 23.93 42-16 66
E tooling.solutions@rampf-group.com
www.rampf-group.com

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen erfolgen auf Grund jahrelanger Erfahrung und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand von Wissenschaft und Praxis. Sie sind jedoch unverbindlich und entbinden den Käufer nicht von Eignungsprüfungen. Ein vertragliches Rechtsverhältnis besteht dadurch nicht, auch nicht in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Das technische Datenblatt ist keine Spezifikation, sondern enthält nur Richtwerte.