



Gießharz

Ungefülltes, Zweikomponenten Polyurethan

Haupteigenschaften

- Von Hand vergießbar
- Keine Totenkopfkennzeichnung
- Einstellung verschiedener Härten

Anwendungen

- Strukturmatrizen
- Werkstückaufnahmen, Schlagschutzteile
- Herstellung flexibler Teile

Verarbeitungsdaten

| | | | PC-3412 | PC-3413 | PH-3923 |
|----------------------|-------------|-------------------|-----------|-----------|----------|
| Farbe | optisch | | Opak/Weiß | Opak/Weiß | Gelblich |
| Mischungsverhältnis | | Gewichtsteile | 100 | 100 | 17 45 |
| | | Volumenteile | 100 | 100 | 15 40 |
| Dichte | ISO 1183 | g/cm ³ | ca. 1,06 | ca. 1,06 | ca. 1,21 |
| Viskosität bei 25 °C | DIN 53019-1 | mPa·s | 550-600 | 950-1000 | 100-150 |

| | | | PC-3412 / PH-3923 | PC-3413 / PH-3923 |
|---------------------------|-------------|-------|-------------------|-------------------|
| Mischviskosität bei 25 °C | DIN 53019-1 | mPa·s | 400-450 | 850-900 |
| Topfzeit bei 25 °C | 1000 ml | Min | 3 | 3 |
| Topfzeit bei 25 °C | 250 ml | Min | 10 | 10 |
| Topfzeit bei 45°C | 250 ml | Min | 3 | 3 |
| Max. Schichtstärke | | mm | 100 | 100 |
| Entformbar nach RT | | h | 14 | 14 |

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

| Härtung: 7 Tage bei RT oder 14 h bei 40 °C | | | PC-3412 / PH-3923 | PC-3413 / PH-3923 |
|--|-----------|-----------------------|-------------------|-------------------|
| Farbe | optisch | | Weiß/Opak | Weiß/Opak |
| Dichte | ISO 1183 | g/cm ³ | ca. 1,11 | ca. 1,11 |
| Shore Härte A | ISO 868 | | 40 | 85 |
| Zugfestigkeit | ISO 527 | MPa | 3-5 | 10-15 |
| Bruchdehnung | ISO 527 | % | 250-300 | 250-300 |
| Weiterreißfestigkeit | DIN 53515 | N/mm | 3-5 | 15-20 |
| Abrieb | Taber | mm ³ /100U | 30-40 | 30-40 |

PC-3412, PC-3413 (Polyole) und PH-3923 (Isocyanat) können miteinander vermischt werden um eine Shore Härte zwischen A 40 und A 85 zu erhalten.

Gießharz

Ungefülltes, Zweikomponenten Polyurethan

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.

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.

Evakuieren und / oder Nachhärtung verbessern die Endeigenschaften.

Verpackung

| | |
|--------------------|--------------|
| RAKU-TOOL® PC-3412 | 5 kg |
| RAKU-TOOL® PC-3413 | 5 kg / 25 kg |
| RAKU-TOOL® PH-3923 | 5 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.
