

Gießharz

Zweikomponenten Polyurethan

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

PC - Rev.-Status: 01- 2014/07/01

Seite 1 von 2

Haupteigenschaften

- Kann in hohen Schichtstärken vergossen werden
- Niedrige Exothermie auch bei hohen Schichtstärken
- Ausgezeichnete Zwischenlagenhaftung
- Einfach zu reparieren oder ändern
- Kann noch zusätzlich gefüllt werden

Anwendungen

- Hinterguss von Modellen, Formen, Negativen und allgemeinen Hilfsmitteln
- Direktguss von Gießerei Modellen
- Vorrichtungen

Verarbeitungsdaten

			PC-3414	PH-3915
Farbe	optisch		Beige	Bernstein
Mischungsverhältnis		Gewichtsteile	100	20
		Volumenteile	100	29
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,79	ca. 1,24
Viskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	30.000-50.000	150-200

			PC-3414 / PH-3915
Mischviskosität bei 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	2.000 – 3.000
Topfzeit bei 25 °C	1000 ml	Min	60-75
Max. Schichtstärke		mm	100
Entformbar nach		h	14

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

			PC-3414 / PH-3915
Härtung: 7 Tage bei RT oder 14 h bei 40 °C			
Aspekt	optisch		Beige
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,70
Shore Härte D	ISO 868		85
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	50-55
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	80-85
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	5,300-5,800
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	45-50
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	6,300-6,800
Linearer Schwund*		mm / m	1,4

*an max. Schichtstärke gemessen, wie oben angegeben

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, nach Möglichkeit Luftpneinschlüsse vermeiden. Evakuieren und/oder Nachhärtung verbessern die Eideigenschaften.

Verpackung

RAKU-TOOL® PC-3414	10 kg
RAKU-TOOL® PH-3915	2 kg

Lagerung

In temperierten Räumen (20 °C - 25 °C) sind Originalgebinde mindestens ein halbes Jahr lagerfähig. Beide Komponenten sind feuchtigkeitsempfindlich und daher dicht verschlossen zu halten. Die Lagertemperatur der Härter Komponente sollte 20 °C nicht unterschreiten, da bei 15 °C eine teilweise Kristallisation erfolgen kann.

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.
