

Klebstoff für Werkzeug Blockmaterial

Polyurethan Paste

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

Seite 1 von 2

Haupteigenschaften

- Sehr gutes Füll- und Fließverhalten
- Hohe Festigkeit und Haftung
- Schnelle RT-Härtung

Anwendungen

- Verkleben von Werkzeugblockmaterial

Verarbeitungsdaten Klebstoff

			PP-3310	PH-3905
Farbe	optisch		Beige	Braun
Mischungsverhältnis		Gewt	100	50
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,16	ca. 1,23
			PP-3310 / PH-3905	
Topfzeit bei 25 °C	500 ml	Min	5-8	
Minimale Härtingszeit (bei 25°C)		h	4	

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung: 7 Tage bei RT oder 14h bei 40°C			PP-3310 / PH-3905
Aspekt	optisch		Beige
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,2
Shore Härte D	ISO 868		75-80
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	80-90
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	50-55
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	45-50
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	48-53
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	55-60
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	1800-2000



Verarbeitung

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen und auf beide Seiten der zu verklebenden Fläche auftragen.

Verpackung

RAKU-TOOL® PP-3310	6 x 1 kg, 1 kg
RAKU-TOOL® PH-3905	6 x 0,5 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.
