

Żywica odlewana

Polimocznikowy dwukomponentowy system do odlewania

Główne właściwości

- Bardzo wysoka odporność na ścieranie, duża ilość zaformowań
- Wysoka odporność na uderzenia
- Nie toksyczne komponenty
- Brak / mała przyczepność piasku
- W zależności od wyboru można odlewać ręcznie lub maszynowo
- Dobra dokładność odwzorowania

Zastosowanie

- Modele odlewnicze
- Płyty modelowe
- Rdzennice

Własności technologiczne

			PC-3458	PC-3459	PH-3958
Kolor	Wizualnie		Pomarańczowy	Beżowy	Przeźroczysty
Mieszanie		Wagowo	100	100	500
		Objętościowo	100	100	588
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,26	ca. 1,18	ca. 1,02
Lepkość przy 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	450-550	100-150	12.000-13.000
Lepkość przy 40 °C	DIN 53019-1	mPa·s	100-200	n/a	3.500-4.000

			PC-3458 / PH-3958	PC-3459 / PH-3958
Lepkość mieszaniny przy 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	9.000-11.000	7.000-9.000
Lepkość mieszaniny przy 40 °C	DIN 53019-1	mPa·s	3.000-3.500	n/a
Żywotność przy 25 °C	1000 ml	Min	10-15	15-20
Żywotność przy 40 °C	1000 ml	Min	7-8	n/a
Max. grubość ścianki		mm	10	10
Odformowanie po		h	16	24

Żywica odlewana

Polimocznikowy dwukomponentowy system do odlewania

Utwardzanie / Własności mechaniczne

Utwardzanie: 7 dni RT lub 14 h przy 40 °C			PC-3458 / PH-3958	PC-3459 / PH-3958
Kolor	Wizualnie		Pomarańczowy	Beżowy
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,18	ca. 1,18
Twardość Shore D	ISO 868		60-70	55-65
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	90-95	60-65
Skurcz liniowy		mm / m	< 0,01	< 0,01
Abrazja	Taber	mm ³ /100U	20-25	30-35

Przetwarzanie: RAKU-TOOL PC-3458 / PH-3958

Temperatura materiału i obróbki powinna wynosić około 40°C.

Przed wykorzystaniem dokładnie wymieszać komponent A, gdyż niektóre jego składniki mogą podlegać sedymentacji. Materiał nie powinien być ręcznie mieszany. Korzystnie jest wykorzystać niskociśnieniowe urządzenie ze statycznie dynamiczną rurą mieszającą. Materiał musi być odlany w czasie żywotności, ale najwolniej jak to możliwe aby uniknąć powstawania pęcherzy powietrza. Temperatury materiałów **muszą** być w miarę możliwości przestrzegane. Zbyt wysokie lub niskie temperatury zmieniają lepkość (podnoszą/obniżają) i mają bezpośredni wpływ na ustawiony w urządzeniu stosunek mieszania. Zmiana w proporcjach mieszania powoduje wady w wykonanym elemencie. Wymagana jest obróbka cieplna 14h przy 40°C.

Przetwarzanie: RAKU-TOOL PC-3459 / PH-3958

Temperatura materiału i obróbki powinna wynosić około 20°C – 25°C.

Przed wykorzystaniem dokładnie wymieszać komponent A, gdyż niektóre składniki mogą podlegać sedymentacji. Komponenty powinny zostać wymieszane w podanych proporcjach. Ewakuacja i utwardzanie poprawiają ostateczne własności.

Opakowanie

RAKU-TOOL® PC-3458	5 kg, 6x1 kg, 1 kg
RAKU-TOOL® PC-3459	2 kg
RAKU-TOOL® PH-3958	25 kg, 5 kg

Żywica odlewana

Polimocznikowy dwukomponentowy system do odlewania

Magazynowanie

Oryginalne pojemniki powinny być trzymane szczelnie zamknięte w temperaturze 15-30⁰C. Jeżeli magazynowanie jest prawidłowe, termin przydatności jest zgodny z tabelą produktu.

Częściowo użyte pojemniki powinny być zawsze szczelnie zamknięte i wykorzystane jak najszybciej.

Bezpieczeństwo i higiena pracy

Miejsce pracy powinno mieć odpowiednią wentylację. W tym samym czasie wszelkie przepisy stosowane w danym kraju dotyczące BHP powinny być zachowane. Proszę zapoznać się z kartami technicznymi materiału i kartami bezpieczeństwa.
