

Литьевая система

Двухкомпонентная система на основе полимочевины

Основные особенности

- Очень высокая устойчивость к истиранию, большое число отливок
- Высокая ударопрочность
- Компоненты нетоксичны
- Низкая адгезия с песком
- Может заливаться вручную или автоматически, в зависимости от выбранной системы
- Высокая точность отпечатков

Применение

- Формы для литейной промышленности
- Матричные формы
- Стержневые ящики

Технические характеристики

			PC-3458	PC-3459	PH-3958
Цвет	Визуально		Оранжевый	Бежевый	Прозрачный
Пропорции смешивания		По весу	100		500
		По объему	100	100	250
Плотность	ISO 1183	г/см ³	ок. 1.26	ок. 1.18	ок. 1.02
Вязкость при 25 °C	DIN 53019-1	мПа*с	450-550	100-150	12,000-13,000
Вязкость при 40 °C	DIN 53019-1	мПа*с	100-200	n/a	3,500-4,000

			PC-3458 / PH-3958	PC-3459 / PH-3958
Вязкость смеси при 25 °C	DIN 53019-1	мПа*с	9,000-11,000	7,000-9,000
Вязкость смеси при 40 °C	DIN 53019-1	мПа*с	3,000-3,500	n/a
Жизнеспособность при 25 °C	1000 мл	мин	10-15	15-20
Жизнеспособность при 40 °C	1000 мл	мин	7-8	n/a
Максимальная толщина слоя		мм	10	10
Время выемки		час	16	16

Литьевая система

Двухкомпонентная система на основе полимочевины

Механические свойства / после отверждения

Отверждение: 7 суток при 25° С, или 14 часов при 40° С			PC-3458 / PH-3958	PC-3459 / PH-3958
Внешний вид	Визуально		Оранжевый	Бежевый
Плотность	ISO 1183	г/см ³	ок. 1.18	ок. 1.18
Твердость по Шору D	ISO 868		60-70	55-65
Температура деформации	ISO 75	°С	90-95	60-65
Линейная усадка		мм/м	< 0.01	< 0.01
Устойчивость к истиранию	Табер-тест	мм ³ /100R	20-25	30-35

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

Температура материала и температура применения материала должна составлять 40 °С.

Компонент А должен быть тщательно перемешан из-за склонности некоторых наполнителей к седиментации.

Ручное смешивание и нанесение материала не рекомендуется. Для работы с материалом рекомендуется использовать двухкомпонентную установку низкого давления со статическими и динамическими смесителями. Материал должен быть залит в форму с учетом времени жизни, но не слишком быстро, чтобы избежать попадания воздуха.

Рекомендуемая температура материала **должна** быть достигнута. Слишком высокая или низкая температура приведет к изменению вязкости и окажет прямое влияние на пропорции смешивания в установке. Изменения в пропорциях смешивания приведут к дефектам детали.

Необходимо пост-отверждение в течение 14 часов при 40°С.

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

Температура материала и температура при работе материала должна составлять 20-25° С.

Компонент А должен быть тщательно перемешан из-за склонности некоторых наполнителей к седиментации. Смешивайте компоненты строго в указанных пропорциях.

Дегазация и/или пост-отверждение улучшит конечные свойства.

Упаковка

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



Литьевая система

Двухкомпонентная система на основе полимочевины

Хранение

Оригинальные контейнеры должны быть плотно закрыты и должны храниться при температуре 15-30° С. При соблюдении правил хранения, срок годности будет соответствовать указанному на этикетке. Частично использованные контейнеры должны быть закрыты и использованы как можно скорее.

Меры предосторожности

Обеспечьте хорошую вентиляцию на рабочем месте. Также, работодатель несет ответственность за соблюдение принятых норм безопасности при работе со смолами и отвердителями в случае возникновения реакции. Пожалуйста, обратите внимание на соответствующие листы безопасности.