

Система для прототипирования

Двухкомпонентный полиуретан, быстрое отверждение

Основные особенности

- Имитирует полипропилен / АБС
- Ударопрочность
- Быстрое время выемки
- Отсутствие хрупких фаз

Применение

- Функциональные детали
- Короткий цикл производства
- Быстрое прототипирование

Технические характеристики

			PR-3608	PH-3908
Цвет	Визуально		Черный	Коричневый
Пропорции смешивания		По весу	100	75
		По объему	100	65
Плотность	ISO 1183	г/см ³	ок. 1.05	ок. 1.22
Вязкость при 25 °C	DIN 53019-1	мПа*с	1400-1800	20-25

			PR-3608 / PH-3908
Время жизни при 25 °C		сек	50-60
Толщина		мм	4
Время жизни (25° C)		мин	10-20

Механические свойства / после отверждения

Отверждение: 1 час при 25° C + 14 часов при 100° C

			PR-3608 / PH-3908
Внешний вид	Визуально		Черный
Плотность	ISO 1183	г/см ³	ок. 1.18
Твердость по Шору D	ISO 868		75-80
Температура деформации	ISO 75	°C	90-95
Прочность на разрыв	ISO 527	МПа	38-43
Удлинение до разрыва	ISO 527	%	20-25
Прочность на изгиб	ISO 178	МПа	55-60
Модуль упругости	ISO 178	МПа	1200-1500
Ударная вязкость по Шарпи	ISO 179-1/1eU	КДж/м ²	50-55
Линейная усадка		мм /м	см. график на стр. 2

Система для прототипирования

Двухкомпонентный полиуретан, быстрое отверждение

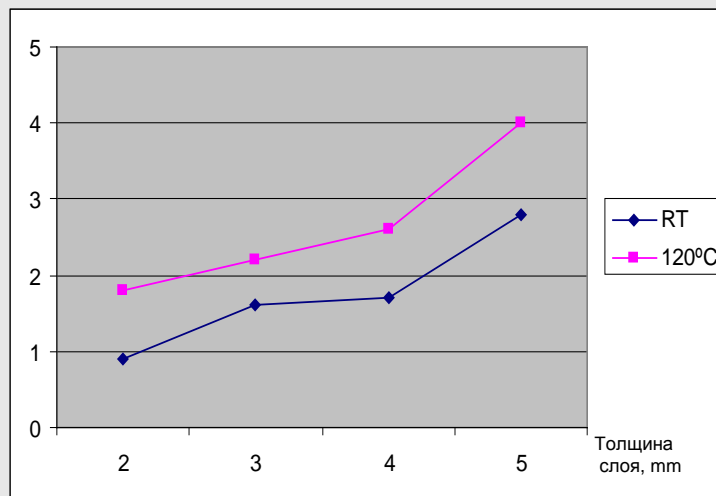
Механические свойства / после отверждения

Отверждение: 24 часа при 25° C

PR-3608 / PH-3908

Внешний вид	Визуально		Черный
Плотность	ISO 1183	г/см ³	ок. 1.18
Твердость по Шору D	ISO 868		70-75
Температура деформации	ISO 75	°C	65-70
Прочность на разрыв	ISO 527	МПа	30-35
Удлинение до разрыва	ISO 527	%	30-35
Прочность на изгиб	ISO 178	МПа	55-60
Модуль упругости	ISO 178	МПа	1200-1500
Ударная вязкость по Шарпи	ISO 179-1/1eU	КДж/м ²	60-65
Линейная усадка		мм / м	см. график

Линейная усадка, мм/м



Применение

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

Компонент А должен быть тщательно перемешан перед использованием.

Не рекомендуется ручное смешивание и нанесение материала. Рекомендуется использовать установку для литья двухкомпонентных систем под низким давлением. Материал должен быть залит в форму с учетом времени жизни, но не слишком быстро, чтобы избежать образования пузырьков воздуха. Рекомендуемая температура материала **должна** быть соблюдена. Слишком высокая или слишком низкая температура изменит вязкость материала и окажет прямое влияние на пропорции смешивания, установленные в машине.

Механические свойства и термоустойчивость достигаются только путем проведения пост-отверждения в соответствии с рекомендованным графиком.

Система для прототипирования

Двухкомпонентный полиуретан, быстрое отверждение

Рекомендованный график отверждения

После первичного отверждения при комнатной температуре в течение 1-2 часов, деталь должна быть постепенно нагрета до 100° C, и отверждаться в течение 14 часов при 100° C, затем деталь должна быть постепенно охлаждена. Время отверждения при комнатной температуре и режимы нагрева и охлаждения зависят от размеров и толщины детали.

Упаковка

RAKU-TOOL® PR-3608	25 кг
RAKU-TOOL® PH-3908	20 кг

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 плотно 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 химической реакции. Пожалуйста, обратите внимание на соответствующие листы безопасности.
