



## PC-3412 / PH-3923

Polyuréthane de coulée

Non chargé, faible viscosité

### Caractéristiques

- Peut se verser à la main
- Les composants ne sont pas toxiques

### Applications

- Matrices structurales
- Moyen d'assemblage
- Pièces de protection contre les chocs
- Fabrication de pièces flexibles
- Gabarit de montage

### Propriétés physiques

		Unité	PC-3412	PH-3923
Couleur	visuelle		opaque	jaunâtre
Proportion de mélange		en poids	100	17
Proportion de mélange		en volume	100	15
Densité	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	env. 1,06	env. 1,21
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	550 - 600	100 - 150

		Unité	PC-3412 / PH-3923
Viscosité du mélange à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	400 - 500
Pot life à 25 °C	1000 ml	min	2 - 3
Pot life à 25 °C	250 ml	min	8 - 10
Topfzeit bei 45°C	250 ml	min	2 - 3
Épaisseur max. des couches		mm	100
Démoulable après		h	14

### Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	PC-3412 / PH-3923
Durcissement			7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C
Couleur		visuel	opaque
Densité	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	env. 1,10
Dureté	ISO 868	Shore A	35 - 40
Contrainte en traction	ISO 527	MPa	1,5 - 3,5
Allongement à la rupture	ISO 527	%	300 - 450
Résistance à la déchirure	DIN 53515	N/mm	2 - 4
Abrasion	Taber	mm <sup>3</sup> /100R	20 - 30



**PC-3412 / PH-3923**

**Polyuréthane de coulée**

Non chargé, faible viscosité

**Mise en œuvre**

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C.

Avant l'utilisation, le composant A doit être mélangé car les additifs ont légèrement tendance à sédimenter.

Bien mélanger les composants en respectant le rapport indiqué.

Le dégazage et / ou la post-cuisson améliorent les propriétés finales.

Conditionnement	
RAKU® TOOL PC-3412	5 kg
RAKU® TOOL PH-3923	5 kg

**Stockage**

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 20°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.

**Précautions d'emploi**

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.