

PU 3000 A/B

Двухкомпонентная полиуретановая система, обладающая высокими механическими характеристиками и хорошей термостойкостью

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 10-2025 - RU

Основные особенности

- Быстрое извлечение из формы – 60 минут
- Комфортное время жизни
- Легкая окрашиваемость
- Отличная термостойкость
- Очень хорошие физико-механические характеристики

Применение

- Прототипирование
- Изготовление деталей, имитирующих ПК и наполненный АБС

Технические характеристики

		Ед. измер.	PU 3000 A	PU 3000 B
Цвет	Визуально		Прозрачная жидкость	янтарная прозр.жидкость
Пропорции смешивания		По весу	50	100
Пропорции смешивания		По объему	57	100
Плотность	ISO 1183	г/см ³	1,09	1,24
Вязкость при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	820	1190

		Ед. измер.	PU 3000 A/B
Время жизни при 25°C	150 грамм	мин.	8
Максимальная толщина слоя		мм	8
Время выемки из формы при 70 °C		мин	45

Механические свойства

Постотверждение

1 час при 70 °C+ 24 часа при КТ

2 часа при 70 °C+ 2 часа при 100 °C
+24 часа при КТ

		Ед. измер.	PU 3000 A/B	PU 3000 A/B
Отверждение				
Цвет		Визуально	янтарно-прозрачный	янтарно-прозрачный
Плотность	ISO 1183	г/см ³	ок. 1,18	ок. 1,18
Твердость	ISO 868	по Шору D	84	84
Температура деформации	ISO 75	°C	75	105
Температура стеклования	ISO 6721-10	°C	81	112
Модуль упругости при изгибе	ISO 178	МПа	3 000	2850
Прочность на изгиб	ISO 178	МПа	111	113
Линейная усадка*		мм/м	3	3

PU 3000 A/B

Рекомендации по переработке:

- 1.Литье производится в силиконовую форму на платиновом катализаторе , предварительно нагретую до 70°C.
- 2.Тщательно перемешайте компоненты А и В.
- 3.При необходимости пигмент следует добавить в Полиол в соотношении 1-3 от массы заливки.
- 4.Вакуумируйте компоненты в течение 10 минут.
- 5.Изоцианат в чашке смешивания.
- 6.Выключить миксер и залить Полиол в Изоцианат.
- 7.Включить миксер и смешивать смесь в течение 2 минут.
- 8.Снизить уровень вакуума (примерно 100кПа).
- 9.Залить смесь в силиконовую форму до наполнения и выключить вакуум.
- 10.Поместить форму в печь при 70°C.
- 11.Извлеките деталь через 50-60 минут, в зависимости от толщины.

Постотверждение вне формы:

Минимальный режим постотверждения:

- 2 часа при 70°C+ 24 часа при КТ

Оптимальный режим отверждения для получения максимальных характеристик:

- 2 часа при 70°C+ 2 часа при 100°C +24 часа при КТ

