

RAKU[®]TOOL – GIESZHARZE für den VOLL- und FRONTGUSS

Rampf RAKU-TOOL Flüssigsysteme:

- Polyurethangießharze sind sehr chemikalienbeständig und schrumpfen nur gerigfügig, Epoxidgießharze ermöglichen, Dank geringer Exothermie höhere Schichtstärken (Großvolumenverguss)
- Polyurethan-Schnellgießharze können gefüllt oder ungefüllt angeboten werden - preisgünstig,
- Polyharnstoff-Gießharze sind Totenkopf kennzeichnungsfrei, Härten sind variabel

Allgemeine Produkteigenschaften:

- widerstandsfähige Polyharnstoffsysteme
- verwendbar für kleinere und größere Gießlinge
- leicht zu verarbeiten
- hervorragende mechanische Eigenschaften - sehr gute Abriebbeständigkeit

RAKU[®]TOOL - 2-K Epoxid - GIESZHARZE

Harz	Härter	Haupteigenschaften	Anwendungen
EC-2400	EH-2909	blau abrasions- u. chemikalienbeständig einfach zu gießen härtet in 7Tg/RT, 14h/40°C geringe Sedimentation gute mechanische Eigenschaften	Gießereimodelle, Kopiermodelle, Schäumformen (Frontguss) ...
	EH-2952-1	w.o. härtend 16h/RT, 14h/120°C	
EC-2401	EH-2904-1	beige schnell härtend mineralisch gefüllt verringertes Gefährdungspotential sehr fließfähig, geringe Sedimentation Reaktivität einstellbar hohe Abzeichnungsgenauigkeit	Universell einsetzbares, mineralisch gefülltes Epoxidsystem für die Herstellung von: Gießereimodelle, Kopiermodelle, Direktverguss (Negative), Lehren u. Vorrichtungen, Arbeitsmodelle für die Keramikindustrie, Galvanobadmodelle ...
	EH-2905-1	w.o. - mittlere Topfzeit	
	EH-2906-1	w.o. – lange Topfzeit	

EC-2402	EH-2902-1	schwarz gering sedimentierend gute mechanische Eigenschaften gut gießfähig, bearbeitbar harte Oberfläche	Universell einsetzbar Gießereimodelle, Kopiermodelle, Metallumformung, allgemeiner Modellbau ...
EC-2402	EH-2904-1	w.o. - kürzere Topfzeit	
	EH-2905-1	w.o. – mittlere Topfzeit	
	EH-2906-1	w.o.- längere Topfzeit	
EC-2404	EH-2952-1	grau RT anhärtend - entformbar nach tempern hoch wärmeformbeständig gut bearbeitbar, gut chemikalienbeständig	Aluminiumgefülltes Gießsystem für die Herstellung von: Vakuumtiefziehformen, Lehren, Spritzgussformen Schäumwerkzeuge ...
EC-2404	EH-2952-1	schwarz RT härtend metallisch gefüllt schlagzäh universell einsetzbar, gut gießbar geringe Sedimentation gute mechanische Eigenschaften harte Oberfläche, bearbeitbar	Gießereimodelle, Kopiermodelle, Metallumformung, allgemeiner Modellbau ...
EC-2461	EH-2961-1 AC 9061	grau hochfest, geringe Exothermie bei der Aushärtung daher keine Rissbildung; thermischer Ausdehnungskoeffizient an Stahl angepasst.	Aluminiumgefülltes Gießsystem für: Schäumwerkzeuge, Blaswerkzeuge, Metallumformwerkzeuge, Walzen, Spindeln ...

RAKU-TOOL- Zweikomponenten-Gießharze » Epoxid									
Harz	Härter	Farbe	MV - GwT	Topfzeit 25 °C, 100 ml	Schicht- stärke mm	Dichte ca., g/cm ³ / ISO 1183	Shore Härte	Wärmeformbest., HDT, ISO 75, °C	Schwund/ max., Schichtst.
EC-2400	EH-2909	blau	100:6	100-120	30	1,9	85-90	65-70	0,1
	EH-2952-1	blau	100:7	120-150	60	1,9	85-90	115-120	0,1
EC-2401	EH-2904-1	beige	100:20	40-30	10	1,6	85-90	53-58	0,2
	EH-2905-1	beige	100:20	70-80	20	1,6	85-90	43-48	1,0
	EH-2906-1	beige	100:20	170-200	80	1,6	85-90	45-50	0,4
EC-2402	EH-2902-1	schwarz	100:15	180-210	40	2,2	85-90	55-60	0,6
EC-2402	EH-2904-1	klar	100:15	35-45	10	2,2	85-90	55-60	0,6
	EH-2905-1	klar	100:15	70-80	20	2,4	85-90	48-54	0,2
	EH-2906-1	klar	100:15	200-230	80	2,4	85-90	43-48	0,4
EC-2404	EH-2952-1	grau	100:11	100-120	60	1,7	85-90	115-120	0,1
EC-2461	EH-2961-1 AC-9061	dunkel- grau	100:33,3 :1117	120-180	15-300	2,5		95-100	

RAKU®TOOL - 2-K POLYHARNSTOFF - GIESZHARZE

Hohe Stückzahlen erreichbar - maschinell oder handverarbeitbar!

Polyol	Isocyanat	Haupteigenschaften	Anwendungen
PC-3410	PH-3911-1	schwarz handvergießbar kaum feuchtigkeitsempfindlich lange Topfzeit hohe Bruchdehnung	Strukturmatrizen, geschlossene Gipsformen für die Keramikindustrie, Betonformen, Werkstückaufnahmen, Schlagschutzteile Schwingungsdämpfung
PC-3411	PH-3911-1	w.o. s- iehe Tabelle	
PC-3458	PH-3958	klar hoch schlagfest, sehr abriebfest, Komponenten sind nicht toxisch, keine bis wenig Sandhaftung, gute Abzeichnungsgenauigkeit,	Mit dem 2-K-Polyharnstoffsystem können hohe Abformzahlen erreicht werden. Je nach Vergussmaterial ist das Gießharz mit der Hand- oder Maschine vergießbar.
PC-3459	PH-3958	w.o. - längere Härtezeit	

RAKU@TOOL		Polyharnstoff		keine Totenkopfkennzeichnung			
PUR-Harz Polyol	PUR-Härter Isocyanat	Farbe	MV - GwT	Topfzeit bei 25 °C 1000 ml	Schicht- stärke mm	Dichte ca., g/cm ³ /ISO 1183	Mischviskosität 25°C
PC-3410	PH-3911-1	schwarz	100:100	45-50	50	1,1	3800-4300
PC-3411	PH-3911-1	schwarz	100:308	30-35	50	1,1	5000-5500
PC-3458	PH-3958	orange:klar	100:500	10-15	10		9000-11000
PC-3459	PH-3958	beige:klar	100:250	15-20	10		7000-9000

RAKU®TOOL - 2-K POLYURETHAN - GIESZHARZE - MASS CASTING

Für den Voll- lind Frontguss - hohe Schichtstärken - Hinterguss von Modellen!

Polyolharz	Isocyanat +Füller	Haupteigenschaften	Anwendungen
PC-3403	PH-3903	beige geringe Exothermie - Schichten > 600-1000mm Direktguss (gefüllt) > 250mm – max. 350mm hohe mechanische Eigenschaften (gefüllt, ungefüllt) geringer Schwund gute Lagenhaftung Gießviskosität über Füllstoffmenge einstellbar Änderungs- und reparaturfreundlich, recycierbar	Einsatz wenn große Schichtstärken und Volumen erforderlich sind -> Werkzeuge für Metallumformung; Herstellen von unterdimensionierten Kernen für Gießereimodelle/Kern-kästen, Vakuumformen, RIM-Formen, Formen für Prototypen und Hinterfüllungen für Gießereimodelle; Verschiedene Anwendungen für Voll- und Frontguss
PC-3403	PH-3903 Füller -> AC-9004	w.o. Mass Casting für große Gießvolumen	
PC-3412	PH-3923	weiß/opak ungefüllt einfach von Hand vergießbar verschiedene Härten einstellbar	Strukturmatrizen, Werkstückaufnahmen, Schlagschutzteile, Herstellung flexibler Teile...
PC-3413	PH-3923	w.o.	
PC-3414	PH-3915	elfenbein auch hohe Schichtstärken gießbar niedrige Exothermie auch bei hohen Schichtstärken ausgezeichnete Zwischenlagenhaftung kann zusätzlich gefüllt werden	Findet Anwendung wenn hohe Schichtstärken vergossen werden sollen: Hinterguss von Modellen, Formen, Negativen und allgemeinen Hilfsmitteln, Direktguss von Gießereimodellen, Vorrichtungen.

RAKU® TOOL - Gießharze - Polyurethan

Polyol	Isocyanat	Farbe	MV GwT	Topfzeit - 25 °C 1000 ml	Schichtstärke mm	Dichte g/cm³ /ISO 1183	Mischviskosität/25° C, mPa.s
PC-3403	PH-3903	beige	100:80	30-40	20	1,2	
PC 3403	PH-3903 AC-9004	beige	100:80: 380-400	60	>300	1,6-1,7	
PC-3412	PH-3923	weiß/ opak	100:17	3	100	1,11	400-450
PC-3413	PH-3923		100:45	3	100	1,11	850-900
PC-3414	PH-3915	beige	100:20	60-75	100	1,7	

RAKU® TOOL - 2-K POLYURETHAN - SCHNELLGIESZCHARZE -

Formaufnahmen zum Beschneiden von Prototypenteilen!

Harz	Härter	Haupteigenschaften	Anwendungen
PF-3700-2	PH-3977	beige schnell härtend und entformbar ungefüllt sehr dünnflüssig sehr hohe Festigkeit sehr wärmeformbeständig	Gießereimodelle, Kernkästen, Negative, Formplatten, Kontrollabgüsse, Kopiermodelle, Vakuumtiefziehformen, ... Formaufnahmen zum Beschneiden von Prototypenteilen Universell einsetzbar
PF3700-2 Füller	PH 3977 AC 9004	w.o. hoher Füllgrad möglich	
PF-3701-2	PH-3977	beige langsam härtend ungefüllt sehr dünnflüssig sehr hohe Festigkeit gut wärmeformbeständig	Gießereimodelle, Kernkästen, Negative, Formplatten, Kontrollabgüsse, Kopiermodelle, Vakuumtiefziehformen, ... Formaufnahmen zum Beschneiden von Prototypenteilen
PF-3701-2 Füller	PH-3977 AC-9004	w.o. hoher Füllgrad möglich	

RAKU® TOOL - Schnellgießharze » Polyurethan

PUR-Harz Polyol	PUR-Härter Isocyanat	Farbe	MV - GwT	Topfzeit bei 25 °C 1000 ml	Schichtstärke - mm	Dichte g/cm³ -ISO 1183
PF-3700-2	PH-3977	weiß	100:100	3-4	10	1,0-1,1
	PH-3977 (AC-9004)	beige	100:100 -300	4-5	60	1,6-1,7
PF-3701-2	PH-3977	beige	100:100	5-6	20	1,0-1,1
	PH-3977-1 (AC-9004)	beige	100:100 -300	6-7	80	1,6-1,7