

EC-2404 / EH-2952-1

Système de coulée époxy

Chargé aluminium grande résistance à la chaleur

Caractéristiques

- Résistance élevée à la chaleur après post-cuisson
- Durcit et peut être démoulé à température ambiante
- Facile à utiliser
- Bonne résistance aux substances chimiques

Applications

- Outils de thermoformage
- Gabarits
- Moules à injection
- Moules de mousage

Propriétés physiques

		Unité	EC-2404	EH-2952-1
Couleur	visuelle		gris	jaunâtre
Proportion de mélange		en poids	100	11
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,74	env. 0,96
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	20.000 - 30.000	20 - 50

		Unité	EC-2404 / EH-2952-1
Viscosité du mélange à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	3.300 - 4.800
Pot life à 25 °C	1000 ml	min	100 - 120
Démoulable après		h	18
Epaisseur max. des couches		mm	60

Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	EC-2404 / EH-2952-1 16h à température ambiante + 14h à 120°C
Durcissement			
Couleur		visuel	gris
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,70
Dureté	ISO 868	Shore D	85 - 90
Coefficient de dilatation thermique linéaire	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	40 - 45
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	115 - 120
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	115 - 120
Contrainte de rupture en compression	ISO 604	MPa	120 - 125
Module d'élasticité en compression	ISO 604	MPa	7.000 - 7.500
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	100 - 105
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	7.300 - 7.800
Retrait linéaire*		mm/m	env. 0,10

*mesuré au maximum de l'épaisseur de couche comme précisé ci dessus



Mise en œuvre

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

Bien mélanger les composants en respectant le rapport indiqué.

Dégazage est recommandée.

Les propriétés mécaniques et la résistance thermique ne sont obtenues que si une post-cuisson conforme aux recommandations a eu lieu.

Procédure de durcissement recommandée

Après un durcissement initial de 12-24 heures à température ambiante, les pièces doivent être chauffées progressivement à 120°C et le durcissement doit être poursuivi à 120°C pendant 14 heures. La pièce doit ensuite être refroidie lentement. Les durées de durcissement à température ambiante ainsi que les données de réchauffement et de refroidissement dépendent de l'épaisseur de la pièce.

Conditionnement	
RAKU® TOOL EC-2404	5 kg
RAKU® TOOL EH-2952-1	3 kg

Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°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.