

EG-2101 / EH-2901-2, EH-2950-1

Gel-coat époxy

Thixotrope, durcit à température ambiante

Caractéristiques

- Peut être poncé et poli
- Réactivité ajustable
- Simple à usiner
- Bonne résistance aux substances chimiques

Applications

- Négatifs
- Modèle
- Moyen et gabarit
- Moules en plâtre pour l'industrie de la céramique

Propriétés physiques

		Unité	EG-2101	EH-2901-2	EH-2950-1
Couleur	visuelle		blanc	jaunâtre	jaunâtre
Proportion de mélange		en poids	100	15	-
Proportion de mélange		en poids	100	-	12
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,45	env. 1,07	env. 1,01

		Unité	EG-2101 / EH-2901-2	EG-2101 / EH-2950-1
Pot life à 25 °C	250 ml	min	30 - 35	50 - 60
Démoulable après		h	12	16

Propriétés mécaniques (après durcissement)

Durcissement		Unité	EG-2101 / EH-2901-2	EG-2101 / EH-2950-1
			7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C	16h à température ambiante + 14h à 80°C
Couleur		visuel	blanc	blanc
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,40	env. 1,40
Dureté	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	55 - 60	88 - 93
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	55 - 60	88 - 93
Abrasion	Taber	mm ³ /100R	90 - 100	75 - 85

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.

Appliquer le mélange au pinceau en couches fines. Attendez jusqu'à ce que le gel-coat ait gélifié, mais veillez à ce qu'elle soit encore légèrement collante au début de l'étape suivante.

EG-2101 / EH-2950-1

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



EG-2101 / EH-2901-2, EH-2950-1

Gel-coat époxy

Thixotrope, durcit à température ambiante

Procédure de durcissement recommandée

Cycle de durcissement recommandé (EG-2101 / EH-2950-1)

Après un durcissement initial de 12-24 heures à température ambiante, les pièces doivent être chauffées progressivement à 80°C et le durcissement doit être poursuivi à 80°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 EG-2101	5 kg
RAKU® TOOL EH-2901-2	6 x 1 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	2 kg, 6 x 1 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.