

EP-2306 / EH-2903-1, EH-2904-1

Colle pour planches usinables de modelage

Durcit à température ambiante, époxy à deux composants

Caractéristiques

- Couleur, épaisseur et dureté proches aux planches usinables
- Durcit à température ambiante
- Thixotrope ou faible viscosité, selon le durcisseur choisi

Applications

- Pour coller des planches usinables pour modelage avec une densité de 0,50-0,80 g/cm³

Propriétés physiques

		Unité	EP-2306	EH-2903-1	EH-2904-1
Couleur	visuelle		brun	orange	jaunâtre
Proportion de mélange		en poids	100	25	-
Proportion de mélange		en poids	100	-	30
Densité	ISO 1183	g/cm³	env. 0,77	env. 1,09	env. 1,00

		Unité	EP-2306 / EH-2903-1	EP-2306 / EH-2904-1
Pot life à 25 °C	500 ml	min	10 - 20	30 - 40
Temps de durcissement minimal	25°C	h	16	16

Propriétés mécaniques (après durcissement)

Durcissement		Unité	EP-2306 / EH-2903-1	EP-2306 / EH-2904-1
			7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C	7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C
Couleur		visuel	brun	brun
Densité	ISO 1183	g/cm³	env. 0,80	env. 0,80
Dureté	ISO 868	Shore D	70 - 75	70 - 75
Coefficient de dilatation thermique linéaire	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	30 - 40	45 - 55
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	55 - 60	45 - 50
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	60 - 65	53 - 58
Contrainte de rupture en compression	ISO 604	MPa	50 - 55	48 - 53
Module d'élasticité en compression	ISO 604	MPa	2.800 - 3.300	2.500 - 3.000
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	30 - 35	30 - 35
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	2.500 - 3.000	2.300 - 2.800

**EP-2306 / EH-2903-1, EH-2904-1****Colle pour planches usinables de modelage**

Durcit à température ambiante, époxy à deux composants

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 et appliquer sur les deux côtés de la surface à coller.

Conditionnement

RAKU® TOOL EP-2306	3 kg
RAKU® TOOL EH-2903-1	6 x 0,75 kg
RAKU® TOOL EH-2904-1	2 kg, 6 x 1 kg, 1kg

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.