

EC-2400 / EH-2952-1

Sistema di colata epossidico

Resistente all'abrasione

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 02-2024/07/01 - IT

Pagina 1 / 2

Proprietà principali

- Facile da riparare o modificare
- Scarsa sedimentazione
- Buona resistenza chimica
- Reattività regolabile
- Superficie dura, resistente all'abrasione
- Buone proprietà meccaniche

Applicazioni

- Modelli di fonderia
- Modelli copia
- Stampi per schiumatura

Caratteristiche generali

		Unità	EC-2400	EH-2952-1
Colore	visivo		blu	giallastro
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	7
Densità	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 2,00	ca. 0,96
Viscosità a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	100.000 - 200.000	20 - 50

		Unità	EC-2400 / EH-2952-1
Viscosità miscela a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	12.000 - 18.000
Durata utile a 25 °C	1000 ml	min	120 - 150
Tempo di sformatura		h	18
Spessore massimo		mm	60

Proprietà meccaniche dopo indurimento

		Unità	EC-2400 / EH-2952-1 16h a T ambiente + 14h a 120°C
Ciclo d'indurimento			
Colore		visivo	blu
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,90
Durezza	ISO 868	Shore D	85 - 90
Coefficiente di espansione termica lineare	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	30 - 40
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	115 - 120
Temperatura di transizione Tg	DSC	°C	115 - 120
Resistenza alla compressione	ISO 604	MPa	165 - 170
Modulo elastico in compressione	ISO 604	MPa	9.500 - 10.000
Resistenza alla flessione	ISO 178	MPa	115 - 120
Modulo elastico in flessione	ISO 178	MPa	9.000 - 9.500
Ritiro lineare*		mm/m	ca. 0,10

*MISURAZIONE EFFETTUATA SU CAMPIONE CON SPESSORE MASSIMO SOPRA INDICATO.



Procedimento

La temperatura di lavorazione e quella dei materiali deve essere compresa tra i 20 °C e i 25 °C.

Mescolare bene i componenti nelle proporzioni indicate.

È consigliato degasare.

Le caratteristiche meccaniche e la resistenza alle alte temperature saranno ottenute solamente attraverso un post indurimento seguendo le indicazioni sul processo di indurimento.

Ciclo di post indurimento raccomandato

Dopo un indurimento iniziale di 12-24 ore a temperatura ambiente, le parti devono essere riscaldate gradualmente fino a 120 °C e lasciate indurire per 14 ore a 120 °C. Dopo il pezzo deve essere raffreddato lentamente. I tempi di indurimento a temperatura ambiente come la rampa di riscaldamento e raffreddamento dipendono dallo spessore del pezzo.

Confezioni

RAKU® TOOL EC-2400	5 kg
RAKU® TOOL EH-2952-1	3 kg

Stoccaggio

Le confezioni originali devono essere chiuse ermeticamente e conservate in un luogo asciutto con una temperatura tra i 15 °C e i 30 °C. Se conservati correttamente i prodotti possono essere conservati fino alla data indicata sull'etichetta.

Le confezioni parzialmente utilizzate devono essere ben richiuse e usate il prima possibile.

Precauzioni per l'uso

Bisogna assicurare una buona ventilazione dell'ambiente di lavoro durante la lavorazione. Allo stesso tempo si devono rispettare le norme di protezione dell'igiene industriale dell'associazione lavoratori riguardanti il trattamento delle resine a reazione e i loro indurenti. Prestare attenzione alle relative schede di sicurezza.