

EC-2404 / EH-2952-1

Sistema di colata epossidico

Caricato alluminio con alta resistenza al calore

Proprietà principali

- Buona resistenza al calore dopo il corretto post indurimento
- Indurimento e sformatura a temperatura ambiente
- Buona lavorabilità
- Buona resistenza chimica

Applicazioni

- Stampi di termoformatura
- Calibri
- Stampi prototipali per iniezione
- Stampi per schiumatura

Caratteristiche generali

		Unità	EC-2404	EH-2952-1
Colore	visivo		grigio	giallastro
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	11
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,74	ca. 0,96
Viscosità a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	20.000 - 30.000	20 - 50

		Unità	EC-2404 / EH-2952-1
Viscosità miscela a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	3.300 - 4.800
Durata utile a 25 °C	1000 ml	min	100 - 120
Tempo di sformatura		h	18
Spessore massimo		mm	60

Proprietà meccaniche dopo indurimento

		Unità	EC-2404 / EH-2952-1 16h a T ambiente + 14h a 120°C
Ciclo d'indurimento			
Colore		visivo	grigio
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,70
Durezza	ISO 868	Shore D	85 - 90
Coefficiente di espansione termica lineare	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	40 - 45
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	115 - 120
Temperatura di transizione Tg	DSC	°C	115 - 120
Resistenza alla compressione	ISO 604	MPa	120 - 125
Modulo elastico in compressione	ISO 604	MPa	7.000 - 7.500
Resistenza alla flessione	ISO 178	MPa	100 - 105
Modulo elastico in flessione	ISO 178	MPa	7.300 - 7.800
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-2404	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.