

## EG-2100 / EH-2901-2, EH-2950-1

### Gelcoat epossidico

Tixotropico, indurimento a temperatura ambiente

#### Proprietà principali

- Carteggiabile e lucidabile
- Reattività regolabile
- Facile da lavorare
- Buona adesione tra strati anche dopo l'indurimento iniziale di una notte

#### Applicazioni

- Negativi
- Modelli
- Dime e calibri di controllo

#### Caratteristiche generali

		Unità	EG-2100	EH-2901-2	EH-2950-1
Colore	visivo		azzurro	giallastro	giallastro
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	18	-
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	-	13
Densità	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,39	ca. 1,07	ca. 1,01

		Unità	EG-2100 / EH-2901-2	EG-2100 / EH-2950-1
Durata utile a 25 °C	250 ml	min	15 - 20	30 - 35
Tempo di sformatura		h	12	16

#### Proprietà meccaniche dopo indurimento

Ciclo d'indurimento		Unità	EG-2100 / EH-2901-2 7 giorni a 23°C o 14h a 40°C	EG-2100 / EH-2950-1 16h a T ambiente + 14h a 120°C
Colore		visivo	azzurro	azzurro
Densità	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,40	ca. 1,40
Durezza	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	60 - 65	95 - 100
Temperatura di transizione Tg	DSC	°C	65 - 70	98 - 103
Abrasione	Taber	mm <sup>3</sup> /100R	90 - 95	55 - 60

**EG-2100 / EH-2901-2, EH-2950-1****Gelcoat epossidico**

Tixotropico, indurimento a temperatura ambiente

**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.

Applicare con un pennello in strati sottili. Aspettare che il gelcoat si sia gelificato, fare attenzione che sia ancora leggermente appiccicoso prima di iniziare ad applicare il secondo strato.

EG-2100 / EH-2950-1

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****Ciclo di indurimento consigliato (EG-2100 / EH-2950-1)**

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 EG-2100	7,1 kg
RAKU® TOOL EH-2901-2	6 x 1 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	25 kg, 2 kg, 6 x 1 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.