

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

Gelcoat epossidico

Tixotropico, indurimento a temperatura ambiente

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2021/07/01 - IT

Pagina 1 / 2

Proprietà principali

- Carteggiabile e lucidabile
- Reattività regolabile
- Semplice da lavorare
- Buona resistenza chimica

Applicazioni

- Negativi
- Modelli
- Dime e calibri di controllo
- Stampi per gesso settore ceramica

Caratteristiche generali

		Unità	EG-2101	EH-2901-2	EH-2950-1
Colore	visivo		bianco	giallastro	giallastro
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	15	-
Rapporto di miscelazione		p. in peso	100	-	12
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,45	ca. 1,07	ca. 1,01

		Unità	EG-2101 / EH-2901-2	EG-2101 / EH-2950-1
Durata utile a 25 °C	250 ml	min	30 - 35	50 - 60
Tempo di sfornatura		h	12	16

Proprietà meccaniche dopo indurimento

		Unità	EG-2101 / EH-2901-2 7 giorni a 23°C o 14h a 40°C	EG-2101 / EH-2950-1 16h a T ambiente + 14h a 80°C
Ciclo d'indurimento				
Colore		visivo	bianco	bianco
Densità	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,40	ca. 1,40
Durezza	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90
Temperatura di distorsione, HDT	ISO 75	°C	55 - 60	88 - 93
Temperatura di transizione Tg	DSC	°C	55 - 60	88 - 93
Abrasion	Taber	mm ³ /100R	90 - 100	75 - 85

EG-2101 / 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-2101 / 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-2101 / EH-2950-1)

Dopo un indurimento iniziale di 12-24 ore a temperatura ambiente, le parti devono essere riscaldate gradualmente fino a 80 °C e lasciate indurire per 14 ore a 80 °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-2101	5 kg
RAKU® TOOL EH-2901-2	6 x 1 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	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.