

EG-2102 / EH-2901-2, EH-2950-1

Gelcoat epoxi

Resistente a la abrasión, se endurece a temperatura ambiente

Propiedades Clave

- Buenas propiedades mecánicas
- Muy buena resistencia a la abrasión
- Buena resistencia a los químicos
- Buena resistencia a la temperatura

Aplicaciones

- Modelos de fundición
- Moldes de espumado
- Útiles de prensado para poliéster reforzado
- Útiles
- Auxiliares

Propiedades de procesamiento

| | | Unidad | EG-2102 | EH-2901-2 | EH-2950-1 |
|--------------------|----------|-------------------|-------------|-------------|-------------|
| Color | visual | | azul | amarillento | amarillento |
| Relación de mezcla | | p. en peso | 100 | 10 | - |
| Relación de mezcla | | p. en peso | 100 | - | 8 |
| Densidad | ISO 1183 | g/cm ³ | aprox. 1,90 | aprox. 1,07 | aprox. 1,01 |

| | | Unidad | EG-2102 / EH-2901-2 | EG-2102 / EH-2950-1 |
|---------------------|--------|--------|---------------------|---------------------|
| Pot life a 25 °C | 250 ml | min | 25 - 30 | 50 - 60 |
| Tiempo de desmoldeo | | h | 12 | 16 |

Propiedades Mecánicas del material curado

| Curado | | Unidad | EG-2102 / EH-2901-2 7 días a temperatura ambiente o 14h a 40°C | EG-2102 / EH-2950-1 16h a temperatura ambiente + 14h a 80°C |
|--------------------------------------|----------|-----------------------|---|--|
| Color | | visual | azul | azul |
| Densidad | ISO 1183 | g/cm ³ | aprox. 1,80 | aprox. 1,80 |
| Dureza | ISO 868 | Shore D | 90 - 95 | 90 - 95 |
| Temperatura de deformación | ISO 75 | °C | 60 - 65 | 95 - 100 |
| Temperatura de transición vítrea, Tg | DSC | °C | 60 - 65 | 100 - 105 |
| Abrasión | Taber | mm ³ /100R | 15 - 20 | 5 - 10 |



EG-2102 / EH-2901-2, EH-2950-1

Gelcoat epoxi

Resistente a la abrasión, se endurece a temperatura ambiente

Procesado

La temperatura de procesamiento y la del material deben encontrarse en un rango de entre 20 °C y 25 °C.

Mezclar bien los componentes con la proporción de mezcla adecuada.

Aplicar la mezcla en capas finas con un pincel. Espere hasta que el gelcoat esté gelatinizada pero asegúrese de que aún esté un poco pegajosa cuando comience con el siguiente paso.

EG-2102/EH-2950-1

Las propiedades mecánicas y la resistencia a la temperatura solo se obtienen si se lleva a cabo un postendurecimiento correspondiente a la recomendación de curado.

Proceso de poscura recomendado

Ciclo de curado recomendado (EG-2102/EH-2950-1)

Después de un curado inicial de 12-24 horas a temperatura ambiente, las piezas deben calentarse gradualmente a 80 °C y deben postendurecerse durante 14 horas a 80 °C. A continuación se debe enfriar el componente lentamente. Los tiempos de curado a temperatura ambiente y el tiempo de calentamiento y enfriamiento depende en cada caso del espesor de la capa del componente.

Presentación

| | |
|----------------------|----------------|
| RAKU® TOOL EG-2102 | 5 kg |
| RAKU® TOOL EH-2901-2 | 6 x 1 kg |
| RAKU® TOOL EH-2950-1 | 2 kg, 6 x 1 kg |

Almacenamiento

Los recipientes originales deben almacenarse herméticamente cerrados y secos a temperaturas de entre 15 °C y 30 °C. Si se almacenan correctamente, los productos se conservarán durante el periodo de almacenamiento indicado en la etiqueta. Los contenedores abiertos deben estar siempre cerrados tras el uso y deben utilizarse en cuanto sea posible.

Precauciones de manejo

Durante el procesamiento es necesario asegurarse de que el lugar de trabajo está bien ventilado. También se deben respetar las normas de protección de higiene industrial de la correspondiente asociación profesional para el uso de resinas de reacción y sus endurecedores. Tenga en cuenta las hojas de seguridad correspondientes.