

## 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	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	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 <sup>3</sup>	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 <sup>3</sup> /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.