

EG-2103 / EH-2903-1

Gelcoat epoxi

Con carga metálica, se endurece a temperatura ambiente

Propiedades Clave

- Superficie dura pero aún viable
- Tixotrópico, no se escurre por las superficies verticales
- Baja sedimentación
- Resistente a la abrasión

Aplicaciones

- Modelos de fundición
- Útiles de estampación de chapa
- Auxiliares generales resistentes a la abrasión

Propiedades de procesamiento

		Unidad	EG-2103	EH-2903-1
Color	visual		negro	naranja
Relación de mezcla		p. en peso	100	11
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 2,84	aprox. 1,09

		Unidad	EG-2103 / EH-2903-1
Pot life a 25 °C	250 ml	min	25 - 30
Tiempo de desmoldeo		h	16

Propiedades Mecánicas del material curado

Curado		Unidad	EG-2103 / EH-2903-1
			16h a temperatura ambiente + 14h a 80°C
Color		visual	negro
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 2,20
Dureza	ISO 868	Shore D	85 - 90
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	75 - 85
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	75 - 80
Abrasión	Taber	mm ³ /100R	50 - 55



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.

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

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-2103	6,8 kg
RAKU® TOOL EH-2903-1	6 x 0,75 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.