

## EL-2209-2 / EH-2950-1

### Capa de acoplamiento epoxi

Capa de acoplamiento de dos componentes lista para el procesamiento

#### Propiedades Clave

- Capa de acoplamiento de uso universal
- Muy buena resistencia a la temperatura
- Muy buena adherencia de capa
- Tixotropía consistente

#### Aplicaciones

- Fabricación de útiles, moldes y auxiliares
- Capa de acoplamiento entre gelcoat y construcción trasera (colada, laminado etc.)

#### Propiedades de procesamiento

		Unidad	EL-2209-2	EH-2950-1
Color	visual		gris	amarillento
Relación de mezcla		p. en peso	100	10
Densidad	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	aprox. 1,80	aprox. 1,01
Viscosidad a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	100.000 - 200.000	200 - 400

		Unidad	EL-2209-2 / EH-2950-1
Viscosidad de la mezcla a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	40.000 - 100.000
Pot life a 25 °C	500 ml	min	20 - 30
Tiempo de desmoldeo		h	16

#### Propiedades Mecánicas del material curado

		Unidad	EL-2209-2 / EH-2950-1
Curado			16h a temperatura ambiente + 14h a 100°C
Color		visual	gris
Densidad	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	aprox. 1,75
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	100 - 105
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	100 - 105
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	80 - 90
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	5.500 - 6.000



**EL-2209-2 / EH-2950-1**

**Capa de acoplamiento epoxi**

Capa de acoplamiento de dos componentes lista para el procesamiento

**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 capa de acoplamiento con espátula/pincel con poco espesor y lo más uniformemente posible.

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 100 °C y deben postendurecerse durante 14 horas a 100 °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 EL-2209-2	10 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	25 kg, 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.