

## EP-2301 / EH-2931

### Pasta para construcción de modelos

Pasta multiuso

#### Propiedades Clave

- Muy fácil de mecanizar
- Buena adherencia con la mayoría de construcciones inferiores

#### Aplicaciones

- Modelos de diseño y estilo
- Modelos maestros
- Moldes

#### Propiedades de procesamiento

		Unidad	EP-2301	EH-2931
Color	visual		marrón	blanco
Relación de mezcla		p. en peso	100	100
Relación de mezcla		p. en vol.	100	100
Densidad	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	aprox. 0,68	aprox. 0,73

		Unidad	EP-2301 / EH-2931
Pot life a 25 °C	500 ml	min	40 - 45
Espesor de capa		mm	40
Mecanizable después		h	16

#### Propiedades Mecánicas del material curado

Curado		Unidad	EP-2301 / EH-2931
			7 días a temperatura ambiente o 14h a 40°C
Color		visual	marrón
Densidad	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	aprox. 0,70
Dureza	ISO 868	Shore D	50 - 55
Coefficiente de expansión térmica	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	30 - 40
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	45 - 50
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	45 - 50
Resistencia a compresión	ISO 604	MPa	15 - 20
Módulo a compresión	ISO 604	MPa	1.300 - 1.800
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	8 - 13
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	1.000 - 1.500



## Procesado

La temperatura de procesamiento y la del material deben encontrarse en un rango de entre 20 °C y 25 °C, nunca por debajo de 18 °C.

Mezclar bien los componentes con la proporción de mezcla adecuada.

El espesor de capa máximo es de 40 mm en una fase de trabajo. Para capas más espesas se recomienda aplicar la segunda capa una vez que la primera esté gelatinizada.

Las cantidades pequeñas pueden mezclarse a mano. Para cantidades mayores se recomienda una mezcladora de circulación forzada.

## Presentación

RAKU® TOOL EP-2301	5 kg
RAKU® TOOL EH-2931	5 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.