

## EC-2401 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1

### Epoxidový lící systém

S minerálním plnivem a rozdílnou dobou reakce

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2021/07/01 - CZ

Strana 1 / 2

#### Vlastnosti

- Univerzální použití
- Nízká sedimentace
- Velmi dobré tečení
- Nastavitelný čas reakce
- Vysoká reprodukce detailů
- Dobré použití

#### Použití

- Slévárenské modely
- Kopírovací modely
- Přímé odlévání
- Měrky a přípravky
- Pracovní modely pro keramický průmysl
- Modely pro galvanotechniku

#### Vlastnosti při zpracování

|                     |             | Jednotka          | EC-2401          | EH-2904-1 | EH-2905-1 | EH-2906-1 |
|---------------------|-------------|-------------------|------------------|-----------|-----------|-----------|
| Barva               | opticky     |                   | běžová           | nažloutlá | nažloutlá | nažloutlá |
| Směšovací poměr     |             | hmotnostní díl    | 100              | 20        | -         | -         |
| Směšovací poměr     |             | hmotnostní díl    | 100              | -         | 20        | -         |
| Směšovací poměr     |             | hmotnostní díl    | 100              | -         | -         | 20        |
| Hustota             | ISO 1183    | g/cm <sup>3</sup> | cca. 1,75        | cca. 1,00 | cca. 1,01 | cca. 1,01 |
| Viskozita při 25 °C | DIN 53019-1 | mPa s             | 90.000 - 120.000 | 90 - 130  | 80 - 120  | 40 - 80   |

|                           |             | Jednotka | EC-2401 / EH-2904-1 | EC-2401 / EH-2905-1 | EC-2401 / EH-2906-1 |
|---------------------------|-------------|----------|---------------------|---------------------|---------------------|
| Viskozita směsi při 25 °C | DIN 53019-1 | mPa s    | 2.800 - 3.800       | 2.500 - 3.500       | 2.000 - 2.500       |
| Doba zpracování při 25 °C | 1000 ml     | min      | 40 - 50             | 70 - 80             | 170 - 200           |
| Vyformování po            |             | hod.     | 12                  | 16                  | 18                  |
| Max. tloušťka             |             | mm       | 10                  | 20                  | 80                  |

#### Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

|                                 |           | Jednotka                         | EC-2401 / EH-2904-1<br>7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C | EC-2401 / EH-2905-1<br>7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C | EC-2401 / EH-2906-1<br>7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C |
|---------------------------------|-----------|----------------------------------|--|--|--|
| Vytvrzení                       |           |                                  |  |  |  |
| Barva                           |           | optický                          | běžová   | běžová   | běžová   |
| Hustota                         | ISO 1183  | g/cm <sup>3</sup>                | cca. 1,60  | cca. 1,60  | cca. 1,60  |
| Tvrдость                        | ISO 868   | Shore D                          | 85 - 90  | 85 - 90  | 85 - 90  |
| Koeficient teplotní roztažnosti | ISO 11359 | 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 50 - 55  | 50 - 55  | 50 - 55  |
| Teplotní tvarová stálost, HDT   | ISO 75    | °C                               | 53 - 58  | 43 - 48  | 45 - 50  |
| Teplota skelného přechodu, Tg   | DSC       | °C                               | 53 - 58  | 45 - 50  | 48 - 53  |
| Pevnost v tlaku                 | ISO 604   | Mpa                              | 108 - 113  | 103 - 108  | 113 - 118  |
| E-Modul pevnost v tlaku         | ISO 604   | Mpa                              | 6.300 - 6.800  | 5.800 - 6.300  | 6.300 - 6.800  |
| Pevnost v ohybu                 | ISO 178   | Mpa                              | 83 - 88  | 78 - 83  | 88 - 93  |
| E-Modul pevnost v ohybu         | ISO 178   | Mpa                              | 6.000 - 6.500  | 5.800 - 6.300  | 6.300 - 6.800  |
| Lineární smrštění*              |           | mm/m                             | cca. 0,20  | cca. 1,00  | cca. 0,40  |

\*měřeno při maximální tloušťce vrstvy, dle údajů v tabulce

**EC-2401 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1****Epoxidový lící systém**

S minerálním plnivem a rozdílnou dobou reakce

**Zpracování**

Teplota při zpracování a teplota materiálu musí být 20 - 25 °C.

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru.

Doporučujeme od vakuovat

**Balení**

|                      |                          |
|----------------------|--------------------------|
| RAKU® TOOL EC-2401   | 10 kg, 6 x 1,40 kg       |
| RAKU® TOOL EH-2904-1 | 25 kg, 2 kg, 6 x 0,28 kg |
| RAKU® TOOL EH-2905-1 | 25 kg, 2 kg, 6 x 0,28 kg |
| RAKU® TOOL EH-2906-1 | 25 kg, 2 kg, 6 x 0,28 kg |

**Skladování**

Originální nádoby by měli být utěsněny a skladovány při okolní teplotě 15 - 30°C. Při správném skladování mají produkty dobu trvanlivosti udanou na štítku výrobku. Používané nádoby by měly být vždy vhodně utěsněny a spotřebovány co nejdříve.

**Hygiena při práci**

Během zpracování zajistěte dobré větrání na pracovišti. Zároveň je třeba dodržovat předpisy o ochraně průmyslové hygieny odpovědnosti zaměstnavatele, pokud jde o manipulaci s reakčními pryskyřicemi a jejich tvrdidly. Dodržujte příslušné bezpečnostní listy.