

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

Epoxidový lící systém

S minerálním plnivem a rozdílnou dobou reakce

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 02-2024/07/01 - 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	DIN 2811-1	g/cm ³	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 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C	EC-2401 / EH-2905-1 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C	EC-2401 / EH-2906-1 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C
Vytvrzení					
Barva		optický	běžová	běžová	běžová
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,60	cca. 1,60	cca. 1,60
Tvrdost	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90	85 - 90
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	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
RAKU® TOOL EH-2904-1	25 kg, 2 kg
RAKU® TOOL EH-2905-1	2 kg
RAKU® TOOL EH-2906-1	25 kg, 2 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.