

EC-2404 / EH-2952-1

Epoxidový lící systém

Plněno hliníkem s vysokou teplotní odolností

Vlastnosti

- Vysoce tepelně odolné po temperování
- Vytvrzení a vyformování za pokojové teploty
- Dobře obrobitelný
- Dobrá chemická odolnost

Použití

- Vakuové tvářecí nástroje
- Měrky
- Vstřikovací formy
- Vypěňovací formy

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EC-2404	EH-2952-1
Barva	opticky		šedá	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	11
Hustota	DIN 2811-1	g/cm ³	cca. 1,74	cca. 0,96
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	20.000 - 30.000	20 - 50

		Jednotka	EC-2404 / EH-2952-1
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	3.300 - 4.800
Doba zpracování při 25 °C	1000 ml	min	100 - 120
Vyformování po		hod.	18
Max. tloušťka		mm	60

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EC-2404 / EH-2952-1 16h za p.t. + 14h při 120°C
Vytvrzení			
Barva		optický	šedá
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,70
Tvrdost	ISO 868	Shore D	85 - 90
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	40 - 45
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	115 - 120
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	115 - 120
Pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	120 - 125
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	7.000 - 7.500
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	100 - 105
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	7.300 - 7.800
Lineární smrštění*		mm/m	cca. 0,10

*měřeno při maximální tloušťce vrstvy, dle údajů v tabulce



Zpracování

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

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru.

Doporučujeme od vakuovat

Mechanické vlastnosti a teplotní odolnosti dosáhnete pouze tehdy, pokud dojde k doporučenému dotvrzení.

Doporučený temperační cyklus

Po počátečním vytvrzení po dobu 12-24 hodin při pokojové teplotě, musí být díl postupně zahřát na teplotu 120°C a dotvrzen 14 hodin při teplotě 120°C. Poté musí být díl pomalu ochlazován. Doba vytvrzení, za pokojové teploty, rychlost ohřevu a chlazení závisí na tloušťce vrstvy dílu.

Balení

RAKU® TOOL EC-2404	5 kg
RAKU® TOOL EH-2952-1	3 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.