

EG-2100 / EH-2901-2, EH-2950-1

Epoxidová povrchová pryskyřice

Tixotropní, vytvrzení za pokojové teploty

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

Strana 1 / 2

Vlastnosti

- Brousitelná a lešitelná
- Nastavitelný čas reakce
- Snadno obrobitelná
- Dobrá přilnavost mezi vrstvami i po vytvrzení přes noc

Použití

- Negativy
- Modely
- Držáky obrobků a měřidla

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EG-2100	EH-2901-2	EH-2950-1
Barva	opticky		světle modrá	nažloutlá	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	18	-
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	-	13
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,39	cca. 1,07	cca. 1,01

		Jednotka	EG-2100 / EH-2901-2	EG-2100 / EH-2950-1
Doba zpracování při 25 °C	250 ml	min	15 - 20	30 - 35
Vyformování po		hod.	12	16

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EG-2100 / EH-2901-2 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C	EG-2100 / EH-2950-1 16h za p.t. + 14h při 120°C
Vytvrzení				
Barva		optický	světle modrá	světle modrá
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,40	cca. 1,40
Tvrdość	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	60 - 65	95 - 100
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	65 - 70	98 - 103
Otěr	Taber	mm ³ /100U	90 - 95	55 - 60

EG-2100 / EH-2901-2, EH-2950-1
Epoxidová povrchová pryskyřice

Tixotropní, vytvrzení za pokojové teploty

Zpracování

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

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru.

Aplikujte směs štětcem v tenkých vrstvách. Vyčkejte, dokud gelcoat zgelovává a ujistěte se, že je před aplikací další vrstvy stále lepkavý.

EG-2100 / EH-2950-1

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

Doporučený temperační cyklus

Doporučený čas vytvrzení (EG-2100 / EH-2950-1)

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 EG-2100	7,1 kg
RAKU® TOOL EH-2901-2	6 x 1 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	25 kg, 2 kg, 6 x 1 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.