

## EG-2101 / EH-2901-2, EH-2950-1

### Epoxidová povrchová pryskyřice

Tixotropní, vytvrzení za pokojové teploty

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 02-2024/07/01 - CZ

Strana 1 / 2

#### Vlastnosti

- Brousitelná a lešitelná
- Nastavitelný čas reakce
- Snadné zpracování
- Dobrá chemická odolnost

#### Použití

- Negativy
- Modely
- Držáky obrobků a měřidla
- Sádrové formy pro keramický průmysl

#### Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EG-2101	EH-2901-2	EH-2950-1
Barva	opticky		bílá	nažloutlá	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	12	-
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	-	12
Hustota	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	cca. 1,45	cca. 1,07	cca. 1,01

		Jednotka	EG-2101 / EH-2901-2	EG-2101 / EH-2950-1
Doba zpracování při 25 °C	250 ml	min	30 - 35	50 - 60
Vyformování po		hod.	12	16

#### Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EG-2101 / EH-2901-2 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C	EG-2101 / EH-2950-1 16h za p.t.+ 14h při 80°C
Vytvrzení				
Barva		optický	bílá	bílá
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 1,40	cca. 1,40
Tvrдость	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90
Tepelní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	55 - 60	88 - 93
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	55 - 60	88 - 93
Otěr	Taber	mm <sup>3</sup> /100U	90 - 100	75 - 85

**EG-2101 / 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-2101 / EH 2950-1

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

**Doporučený temperační cyklus**

Doporučený čas vytvrzení (EG-2101 / EH-2950-1)

Po počátečním vytvrzení po dobu 12-24 hodin při pokojové teplotě, musí být díl postupně zahřát na teplotu 80°C a dotvrzen 14 hodin při teplotě 80°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-2101	5 kg
RAKU® TOOL EH-2901-2	6 x 1 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	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.