

## EG-2103 / EH-2903-1

### Epoxidová povrchová pryskyřice

Plnění kovem, vytvrzení za pokojové teploty

#### Vlastnosti

- Tvrdý, ale ještě obrobitelný povrch
- Tixotropní, neztéká ze svislé plochy
- Nízká sedimentace
- Odolnost proti otěru

#### Použití

- Slévárenské modely
- Tváření plechu
- Všeobecné nástroje odolné proti oděru

#### Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EG-2103	EH-2903-1
Barva	opticky		černá	oranžová
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	11
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 2,84	cca. 1,09

		Jednotka	EG-2103 / EH-2903-1
Doba zpracování při 25 °C	250 ml	min	25 - 30
Vyformování po		hod.	16

#### Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EG-2103 / EH-2903-1
Vytvrzení			16h za p.t.+ 14h při 80°C
Barva		optický	černá
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 2,20
Tvrдость	ISO 868	Shore D	85 - 90
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	75 - 85
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	75 - 80
Otěr	Taber	mm <sup>3</sup> /100U	50 - 55

**EG-2103 / EH-2903-1****Epoxidová povrchová pryskyřice**

Plnění kovem, 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 zgelovatí a ujistěte se, že je před aplikací další vrstvy stále lepkavý.

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 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-2103	6,8 kg
RAKU® TOOL EH-2903-1	6 x 0,75 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.