

EL-2209-2 / EH-2950-1

Epoxidová spojovací pasta

Zpracovatelná dvou komponentní spojovací vrstva

Vlastnosti

- Univerzální použití spojovací pasty
- Velmi dobrá teplotní odolnost
- Velmi dobrá přilnavost
- Tixotropní konzistence

Použití

- Výroba nástrojů, forem a pomocných dílů
- Spojovací vrstva mezi povrchovou pryskyřicí a zadní výplní jako licí pryskyřice, laminát nebo pěchovaná masa

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EL-2209-2	EH-2950-1
Barva	opticky		šedá	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	10
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,80	cca. 1,01
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	100.000 - 200.000	200 - 400

		Jednotka	EL-2209-2 / EH-2950-1
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	40.000 - 100.000
Doba zpracování při 25 °C	500 ml	min	20 - 30
Vyformování po		hod.	16

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EL-2209-2 / EH-2950-1
Vytvrzení			16h za p.t. + 14h při 100°C
Barva		optický	šedá
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 1,75
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	100 - 105
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	100 - 105
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	80 - 90
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	5.500 - 6.000

EL-2209-2 / EH-2950-1**Epoxidová spojovací pasta**

Zpracovatelná dvou komponentní spojovací vrstva

Zpracování

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

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru.

Spojovací pastu aplikujte štětcem / špachtlí co nejrovnoměrněji.

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 100°C a dotvrzen 14 hodin při teplotě 100°C. Poté musí být díl pomalu ochlazován. Doba vytvrzení, za pokojové teploty, rychlost ohřevu a chlazení závisí na tloušťce vrstvy dílu.

Balení

RAKU® TOOL EL-2209-2	10 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.