

## EP-2305 / EH-2903-1, EH-2904-1

### Lepidlo pro styling blokový materiál SB

Vytvrzení za pokojové teploty, dvou komponentní epoxid

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

Strana 1 / 2

#### Vlastnosti

- Podobná barva, hustota a tvrdost jako blokový materiál
- Vytvrzení za pokojové teploty
- Tixotropní nebo nízká viskozita, v závislosti volby tužidla

#### Použití

- Pro lepení Styling blokových materiálů s hustotou < 0,50 kg/dm

#### Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EP-2305	EH-2903-1	EH-2904-1
Barva	opticky		meruňka	oranžová	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	25	-
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	-	30
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 0,60	cca. 1,10	cca. 1,00

		Jednotka	EP-2305 / EH-2903-1	EP-2305 / EH-2904-1
Doba zpracování při 25 °C	500 ml	min	10 - 20	25 - 35
Minimální čas vytvrzení	25°C	hod.	16	16

#### Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

Vytvrzení		Jednotka	EP-2305 / EH-2903-1 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C	EP-2305 / EH-2904-1 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C
Barva		optický	meruňka	meruňka
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 0,66	cca. 0,68
Tvrdost	ISO 868	Shore D	58 - 63	55 - 60
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	50 - 60	50 - 60
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	45 - 50	45 - 50
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	50 - 55	50 - 55
Pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	18 - 23	15 - 20
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	1.000 - 1.500	800 - 1.300
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	20 - 25	18 - 23
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	1.000 - 1.500	800 - 1.300

**EP-2305 / EH-2903-1, EH-2904-1****Lepidlo pro stýlling blokový materiál SB**

Vytvrzení za pokojové teploty, dvou komponentní epoxid

**Zpracování**

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

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru a naneste na obě strany dílu, kde má být slepen.

**Balení**

RAKU® TOOL EP-2305	3 kg
RAKU® TOOL EH-2903-1	6 x 0,75 kg
RAKU® TOOL EH-2904-1	2 kg, 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.