

## EP-2306 / EH-2903-1, EH-2904-1

### Lepidlo pro modelový blokový materiál MB

Vytvrzení za pokojové teploty, dvou komponentní epoxid

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 02-2024/07/01 - 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 blokových materiálů s hustotou 0,50-0,80 kg/dm

#### Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EP-2306	EH-2903-1	EH-2904-1
Barva	opticky		hnědá	oranžová	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	25	-
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	-	30
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 0,77	cca. 1,09	cca. 1,00

		Jednotka	EP-2306 / EH-2903-1	EP-2306 / EH-2904-1
Doba zpracování při 25 °C	500 ml	min	10 - 20	30 - 40
Minimální čas vytvrzení	25°C	hod.	16	16

#### Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EP-2306 / EH-2903-1 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C	EP-2306 / EH-2904-1 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C
Vytvrzení				
Barva		optický	hnědá	hnědá
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 0,80	cca. 0,80
Tvrdost	ISO 868	Shore D	70 - 75	70 - 75
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	30 - 40	45 - 55
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	55 - 60	45 - 50
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	60 - 65	53 - 58
Pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	50 - 55	48 - 53
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	2.800 - 3.300	2.500 - 3.000
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	30 - 35	30 - 35
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	2.500 - 3.000	2.300 - 2.800

**EP-2306 / EH-2903-1, EH-2904-1****Lepidlo pro modelový blokový materiál MB**

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-2306	3 kg
RAKU® TOOL EH-2903-1	6 x 0,75 kg
RAKU® TOOL EH-2904-1	2 kg, 6 x 1 kg, 1kg

**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.