

EG-2105 / EH-2950-1

Epoxid Oberflächenharz

Styrolbeständiges Epoxidharzsystem

Haupteigenschaften

- Hervorragende Styrolbeständigkeit
- Polierbar
- Gute Wärmeformbeständigkeit

Anwendungen

- Oberflächenharz für Laminat und andere Aufbauverfahren
- Thermoforming Werkzeuge
- UP-Laminierformen
- UP-Presswerkzeuge
- RTM Formen

Verarbeitungsdaten

| | | Einheit | EG-2105 | EH-2950-1 |
|---------------------|------------|-------------------|----------|-----------|
| Farbe | optisch | | Grün | Gelblich |
| Mischungsverhältnis | | Gewt. | 100 | 20 |
| Dichte | DIN 2811-1 | g/cm ³ | ca. 1,31 | ca. 1,01 |

| | | Einheit | EG-2105 / EH-2950-1 |
|-------------------|--------|---------|---------------------|
| Topfzeit bei 25°C | 250 ml | Min | 40 - 50 |
| Entformbar nach | | h | 16 |

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

| | | Einheit | EG-2105 / EH-2950-1 16h RT + 14h bei 120°C |
|-------------------------------|----------|-----------------------|---|
| Härtung | | | |
| Farbe | | optisch | Grün |
| Dichte | ISO 1183 | g/cm ³ | ca. 1,30 |
| Härte | ISO 868 | Shore D | 85 - 90 |
| Wärmeformbeständigkeit, HDT | ISO 75 | °C | 125 - 130 |
| Glasumwandlungstemperatur, Tg | DSC | °C | 128 - 133 |
| Abrasion | Taber | mm ³ /100U | 40 - 45 |



Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.

Das Gemisch mit einem Pinsel in dünnen Schichten auftragen. Warten Sie, bis das Oberflächenharz geliert ist, achten Sie aber darauf, dass es noch leicht klebrig ist, wenn mit dem nächsten Schritt begonnen wird.

Die mechanischen Eigenschaften und die Temperaturbeständigkeit werden nur erreicht, wenn eine Nachhärtung entsprechend der Härtungsempfehlung erfolgt.

Empfohlener Härtungszyklus

Nach anfänglicher Härtung von 12-24 Stunden bei Raumtemperatur müssen die Teile stufenweise auf 120°C erwärmt und für 14 Std. bei 120°C nachgehärtet werden. Anschließend muss das Bauteil langsam abgekühlt werden. Die Härtungszeiten bei Raumtemperatur sowie die Aufheiz- und Abkühlrate sind dabei von der Schichtstärke des Bauteils abhängig.

| Verpackung | |
|----------------------|-----------------------|
| RAKU® TOOL EG-2105 | 5 kg |
| RAKU® TOOL EH-2950-1 | 25 kg, 2 kg, 6 x 1 kg |

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden. Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Arbeitsschutz

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.