

EC-2400 / EH-2952-1

Epoksydowy system odlewniczy

Odporny na ścieranie

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

Strona 1 / 2

Własności podstawowe

- Dobra lejność
- Niska sedymentacja
- Dobra chemoodporność
- Regulowana reaktywność
- Twarda powierzchnia, odporna na ścieranie
- Dobre właściwości mechaniczne

Zastosowanie

- Modele odlewnicze
- Modele do kopiowania
- Formy do pianek

Właściwości Technologiczne

		Jednostka	EC-2400	EH-2952-1
Kolor	wizualnie		niebieski	żółtawy
Proporcje mieszania		Wagowo	100	7
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ok. 2,00	ok. 0,96
Lepkość w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	100.000 - 200.000	20 - 50

		Jednostka	EC-2400 / EH-2952-1
Lepkość mieszaniny w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	12.000 - 18.000
Żywotność w 25 °C	1000 ml	min	120 - 150
Czas odformowania		h	18
Maksymalna grubość warstwy		mm	60

Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

		Jednostka	EC-2400 / EH-2952-1 16h w RT + 14h w 120°C
Utwardzanie			
Barwa		wizualnie	niebieski
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ok. 1,90
Twardość	ISO 868	Shore D	85 - 90
Współczynnik rozszerzalności cieplnej	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	30 - 40
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	115 - 120
Temperatura zeszklenia, Tg	DSC	°C	115 - 120
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 604	MPa	165 - 170
E-Moduł na ściskanie	ISO 604	MPa	9.500 - 10.000
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	115 - 120
E-Moduł sprężystości na zginanie	ISO 178	MPa	9.000 - 9.500
Skurcz liniowy*		mm/m	ok. 0,10

*Zmierzone przy max grubości warstwy jak powyżej

Przetwarzanie

Temperatura przetwarzania i temperatura materiału powinny mieścić się w zakresie od 20° do 25°C.

Dokładnie wymieszać oba składniki we wskazanych proporcjach.

Zalecane jest odgazowanie.

Właściwości mechaniczne i odporność na temperaturę uzyskuje się tylko po utwardzeniu zgodnie z zalecanym cyklem utwardzania.

Zalecany cykl utwardzania

Po wstępnym utwardzaniu w temperaturze pokojowej przez 12-24 godziny, w zależności od rozmiaru i grubości części należy stopniowo podgrzewać do 120 °C i utwardzać przez 14 godzin w temperaturze 120 °C, a następnie stopniowo schładzać. Czas utwardzania w temperaturze pokojowej, szybkość ogrzewania i chłodzenia zależą od rozmiaru i grubości części.

Opakowanie

RAKU® TOOL EC-2400	5 kg
RAKU® TOOL EH-2952-1	3 kg

Magazynowanie

Oryginalne pojemniki powinny być zamknięte i przechowywane w suchym miejscu w temperaturze od 15 °C do 30 °C. Prawidłowo przechowywane produkty mają okres przydatności określony na etykiecie produktu. Otwarte pojemniki należy zawsze zamykać i wykorzystać jak najszybciej.

Środki ostrożności

Podczas obróbki należy zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy. Jednocześnie należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących bezpieczeństwa pracy z żywicami reakcyjnymi i ich utwardzaczami. Proszę zapoznać się z odpowiednimi kartami charakterystyki.