

EC-2402 / EH-2902-1

Epoksydowy system odlewniczy

Wypełniony metalem

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

Strona 1 / 2

Własności podstawowe

- Uniwersalne zastosowanie
- Niska sedymentacja
- Dobre właściwości mechaniczne
- Dobra lejność
- Obrabialny, twarda powierzchnia

Zastosowanie

- Modele odlewnicze
- Modele do kopiowania
- Formowanie metalu
- Ogólne wykonywanie form

Właściwości Technologiczne

		Jednostka	EC-2402	EH-2902-1
Kolor	wizualnie		czarny	żółtawy
Proporcje mieszania		Wagowo	100	15
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ok. 2,84	ok. 0,96
Lepkość w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	100.000 - 200.000	1.000 - 2.000

		Jednostka	EC-2402 / EH-2902-1
Lepkość mieszaniny w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	25.000 - 30.000
Żywotność w 25 °C	1000 ml	min	180 - 210
Czas odformowania		h	18
Maksymalna grubość warstwy		mm	40

Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

		Jednostka	EC-2402 / EH-2902-1
Utwardzanie			7 dni w temp. pokojowej lub 14h przy 40°C
Barwa		wizualnie	czarny
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ok. 2,20
Twardość	ISO 868	Shore D	85 - 90
Współczynnik rozszerzalności cieplnej	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	50 - 60
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	55 - 60
Temperatura zeszklenia, Tg	DSC	°C	55 - 60
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 604	MPa	100 - 105
E-Moduł na ściskanie	ISO 604	MPa	5.500 - 6.000
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	75 - 80
E-Moduł sprężystości na zginanie	ISO 178	MPa	5.000 - 5.500
Skurcz liniowy*		mm/m	ok. 0,60

*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.

Opakowanie

RAKU® TOOL EC-2402	13,5 kg, 6 x 1,86 kg
RAKU® TOOL EH-2902-1	22 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.