

## EC-2402 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1

### Эпоксидная литьевая система

Содержит металлический наполнитель, регулируемая скорость реакции

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

Стр. 1 / 3

#### Основные особенности

- Универсальность в применении
- Низкая седиментация (оседание)
- Отличные механические свойства
- Хорошая текучесть
- Твердая, но обрабатываемая поверхность
- Регулируемая реактивность

#### Применение

- Модели для литейной индустрии
- Модели для копиров
- Формовка металла
- Изготовление форм широкого применения

#### Технические характеристики

		Ед. измер.	EC-2402	EH-2904-1	EH-2905-1	EH-2906-1
Цвет	Визуально		черный	желтоватый	желтоватый	желтоватый
Пропорции смешивания		По весу	100	15	-	-
Пропорции смешивания		По весу	100	-	15	-
Пропорции смешивания		По весу	100	-	-	15
Плотность	ISO 1183	г/см <sup>3</sup>	ок. 2,84	ок. 1,00	ок. 1,01	ок. 1,01
Вязкость при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	100.000 - 200.000	90 - 130	80 - 120	40 - 80

		Ед. измер.	EC-2402 / EH-2904-1	EC-2402 / EH-2905-1	EC-2402 / EH-2906-1
Вязкость смеси при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	4.000 - 5.000	4.000 - 5.000	3.000 - 4.000
Время жизни при 25°C	1000 ml	мин.	35 - 45	70 - 80	200 - 230
Время выемки		ч	12	16	18
Максимальная толщина слоя		мм	10	20	80



**EC-2402 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1**

Эпоксидная литьевая система

Содержит металлический наполнитель, регулируемая скорость реакции

Механические свойства / после отверждения

Отверждение		Ед. измер.	EC-2402 / EH-2904-1 7 суток при 25°C, или 14 часов при 40°C	EC-2402 / EH-2905-1 7 суток при 25°C, или 14 часов при 40°C	EC-2402 / EH-2906-1 7 суток при 25°C, или 14 часов при 40°C
Цвет		Визуально	черный	черный	черный
Плотность	ISO 1183	г/см³	ок. 2,40	ок. 2,40	ок. 2,40
Твердость	ISO 868	по Шору D	85 - 90	85 - 90	85 - 90
Коэффициент теплового расширения	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> К <sup>-1</sup>	45 - 50	45 - 50	45 - 50
Температура деформации	ISO 75	°C	48 - 54	43 - 48	48 - 53
Температура стеклования	DSC	°C	55 - 60	50 - 55	45 - 50
Предел прочности на сжатие	ISO 604	МПа	100 - 105	98 - 103	110 - 115
Е-модуль упругости при сжатии	ISO 604	МПа	5.800 - 6.300	5.800 - 6.300	6.300 - 6.800
Прочность на изгиб	ISO 178	МПа	85 - 90	88 - 93	98 - 103
Е-модуль упругости при изгибе	ISO 178	МПа	6.000 - 6.500	5.800 - 6.300	6.000 - 6.500
Линейная усадка*		мм/м	ок. 0,20	ок. 0,40	ок. 0,50

\*измерено при максимальной толщине слоя, указанной выше



**EC-2402 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1**

Эпоксидная литьевая система

Содержит металлический наполнитель, регулируемая скорость реакции

**Применение**

Диапазон рабочей температуры должен находиться в пределах 20-25°C.

Тщательно перемешать компоненты в указанном соотношении смеси.

Дегазация рекомендована.

Упаковка	
RAKU® TOOL EC-2402	13,5 kg, 6 x 1,86 kg
RAKU® TOOL EH-2904-1	25 kg, 2 kg, 6 x 0,28 kg
RAKU® TOOL EH-2905-1	25 kg, 2 kg, 6 x 0,28 kg
RAKU® TOOL EH-2906-1	25 kg, 2 kg, 6 x 0,28 kg

**Хранение**

Оригинальные контейнеры должны храниться в сухом месте при температуре между 15 и 30°C. При строгом соблюдении правил хранения, срок годности материала будет соответствовать указанному на этикетке.

Материал в распечатанных контейнерах хранить плотно закрытым и использовать как можно скорее.

**Меры предосторожности**

При работе с материалом следить за вентиляцией рабочих мест. Соблюдайте требования техники безопасности по работе с реакционными смолами и отвердителями. Пожалуйста руководствуйтесь Паспортом Безопасности.