

EC-2404 / EH-2952-1

Эпоксидная литьевая система

Содержит алюминиевый наполнитель, высокая температурная устойчивость

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

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

Стр. 1 / 2

Основные особенности

- Высокая температура тепловой деформации после постотверждения
- Предварительное отверждение и снятие модели при комнатной температуре
- Хорошо обрабатывается
- Хорошая химическая устойчивость

Применение

- Оснастка для термоформования
- Шаблоны
- Формы для литья под давлением
- Формы из вспененных материалов

Технические характеристики

		Ед. измер.	EC-2404	EH-2952-1
Цвет	Визуально		Серый	желтоватый
Пропорции смешивания		По весу	100	11
Плотность	ISO 1183	г/см³	ок. 1,74	ок. 0,96
Вязкость при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	20.000 - 30.000	20 - 50

		Ед. измер.	EC-2404 / EH-2952-1
Вязкость смеси при 25°C	DIN 53019-1	мПа*с	3.300 - 4.800
Время жизни при 25°C	1000 ml	мин.	100 - 120
Время выемки		ч	18
Максимальная толщина слоя		мм	60

Механические свойства / после отверждения

		Ед. измер.	EC-2404 / EH-2952-1 16 часов при 25°C + 14 часов при 120°C
Отверждение			
Цвет		Визуально	Серый
Плотность	ISO 1183	г/см³	ок. 1,70
Твердость	ISO 868	по Шору D	85 - 90
Коэффициент теплового расширения	ISO 11359	10 ⁻⁶ К ⁻¹	40 - 45
Температура деформации	ISO 75	°C	115 - 120
Температура стеклования	DSC	°C	115 - 120
Предел прочности на сжатие	ISO 604	мПа	120 - 125
Е-модуль упругости при сжатии	ISO 604	мПа	7.000 - 7.500
Прочность на изгиб	ISO 178	мПа	100 - 105
Е-модуль упругости при изгибе	ISO 178	мПа	7.300 - 7.800
Линейная усадка*		мм/м	ок. 0,10

*измерено при максимальной толщине слоя, указанной выше



EC-2404 / EH-2952-1

Эпоксидная литевая система

Содержит алюминиевый наполнитель, высокая температурная устойчивость

Применение

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

Тщательно перемешать компоненты в указанном соотношении смеси.

Дегазация рекомендована.

Механические свойства и температурная устойчивость достигаются только в том случае, если постотверждение проходит в соответствии с рекомендациями.

Рекомендованный график отверждения

После начального отверждения в течении 12-24 часов при комнатной температуре детали поэтапно нагреваются до 120°C и выдерживаются при 120°C в течении 14 часов для постотверждения, после чего медленно остужаются. Время начального отверждения и постотверждения (а также время остывания) зависит от толщины стенок детали.

Упаковка

RAKU® TOOL EC-2404	5 kg
RAKU® TOOL EH-2952-1	3 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.