

EL-2207-3 / EH-2912

Pâte à stratifier

Substitut de stratifié pour gabarits, moules, auxiliaires de fabrication

Caractéristiques

- Durcit à température ambiante
- Utilisable pour des épaisseurs de couche de jusqu'à 15 mm
- Facile à appliquer

Applications

- Support pour moules et outils
- Coques stratifiées
- Fabrication de gabarits et moyens

Propriétés physiques

		Unité	EL-2207-3	EH-2912
Couleur	visuelle		gris vert	bleu
Proportion de mélange		en poids	100	12
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,02	env. 0,95

		Unité	EL-2207-3 / EH-2912
Pot life à 25 °C	500 ml	min	80 - 100
Épaisseur max. des couches		mm	15
Démoulable après		h	20

Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	EL-2207-3 / EH-2912
Durcissement			7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C
Couleur		visuel	gris vert
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 1,00
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	58 - 63
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	58 - 63
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	30 - 35
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	4.000 - 4.500



EL-2207-3 / EH-2912

Pâte à stratifier

Substitut de stratifié pour gabarits, moules, auxiliaires de fabrication

Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C.

Pour les quantités plus petites mélanger / malaxer à la main (avec des gants) jusqu'à ce que la couleur soit homogène. Pour les quantités plus importantes, un malaxeur est nécessaire. En cas d'utilisation d'un malaxeur, le temps de malaxage doit être le plus bref possible (inférieur à 2 minutes). Lors de l'application sur le moule, appliquer les épaisseurs de couche de la pâte soit avec des gants en caoutchouc couche après couche, en les superposant légèrement et en les pressant les unes dans les autres, ou dérouler sur un moule auxiliaire avec des entretoises dans l'épaisseur de couche nécessaire, soulever et poser. Si les contours sont simples, la compression de la couche de pâte se fait manuellement avec des gants en caoutchouc ou on effectue un enroulage avec un cylindre. En cas de contours compliqués, comprimer avec de la laine de fer et lisser.

Conditionnement	
RAKU® TOOL EL-2207-3	16 kg
RAKU® TOOL EH-2912	2 kg

Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.

Précautions d'emploi

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.