

EL-2207-3 / EH-2912

Pasta de laminación

Sustitutivo de estructuras laminadas para modelos, moldes, auxiliares de fabricación

Propiedades Clave

- Curado a temperatura ambiente
- Se puede utilizar con espesor de capa de hasta 15 mm
- Fácil de aplicar a mano

Aplicaciones

- Endurecimiento de moldes y auxiliares
- Revestimiento de laminado
- Fabricación de calibres y dispositivos

Propiedades de procesamiento

		Unidad	EL-2207-3	EH-2912
Color	visual		verde gris	azul
Relación de mezcla		p. en peso	100	12
Densidad	DIN 2811-1	g/cm ³	aprox. 1,02	aprox. 0,95

		Unidad	EL-2207-3 / EH-2912
Pot life a 25 °C	500 ml	min	80 - 100
Espesor de capa		mm	15
Tiempo de desmoldeo		h	20

Propiedades Mecánicas del material curado

Curado		Unidad	EL-2207-3 / EH-2912
			7 días a temperatura ambiente o 14h a 40°C
Color		visual	verde gris
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 1,00
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	58 - 63
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	58 - 63
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	30 - 35
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	4.000 - 4.500



Procesado

La temperatura de procesamiento y la del material deben encontrarse en un rango de entre 20 °C y 25 °C.

En el caso de cantidades pequeñas, mezclar/amasar la mezcla a mano (con guantes) hasta que se obtenga un color homogéneo; en el caso de cantidades mayores se requiere una mezcladora. Si se utiliza una mezcladora, ajustar el menor tiempo de mezcla posible (menos de 2 min). Al colocar la mezcla en el molde, o bien aplicar los espesores de capa de la pasta con guantes de goma capa a capa, de forma que se solapen ligeramente, y presionarlos unos contra otros, o bien extenderlos, despegarlos y aplicarlos con el espesor de capa requerido mediante un molde auxiliar con barras distanciadoras. En el caso de bordes simples, las capas de pasta se comprimen manualmente presionándolas con guantes de goma o aplastándolas mediante rodillos.

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

Almacenamiento

Los recipientes originales deben almacenarse herméticamente cerrados y secos a temperaturas de entre 15 °C y 30 °C. Si se almacenan correctamente, los productos se conservarán durante el periodo de almacenamiento indicado en la etiqueta. Los contenedores abiertos deben estar siempre cerrados tras el uso y deben utilizarse en cuanto sea posible.

Precauciones de manejo

Durante el procesamiento es necesario asegurarse de que el lugar de trabajo está bien ventilado. También se deben respetar las normas de protección de higiene industrial de la correspondiente asociación profesional para el uso de resinas de reacción y sus endurecedores. Tenga en cuenta las hojas de seguridad correspondientes.