

## EP-2303 / EH-2934-1

### Lepidlo pro epoxidový blokový materiál

Dvou komponentní epoxid

#### Vlastnosti

- Stejná barva, hustota, tvrdost, teplotní odolnost a koeficient teplotní roztažnosti jako epoxidový blokový materiál

#### Použití

- Lepidlo pro epoxidový blokový materiál WB-0691
- Lepení epoxidového blokového materiálu WB-0890

#### Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EP-2303	EH-2934-1
Barva	opticky		modrá	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	20
Směšovací poměr		objemové díly	100	17
Hustota	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	cca. 0,88	cca. 1,02

		Jednotka	EP-2303 / EH-2934-1
Doba zpracování při 25 °C	500 ml	min	50 - 60
Minimální čas vytvrzení	25°C	hod.	16

#### Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EP-2303 / EH-2934-1 16h za p.t. + 14h při 100°C
Vytvrzení			
Barva		optický	modrá
Hustota	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	cca. 0,90
Tvrdost	ISO 868	Shore D	75 - 80
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	35 - 45
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	105 - 110
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	100 - 105
Pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	68 - 72
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	2.800 - 3.300
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	55 - 60
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	2.900 - 3.400

**EP-2303 / EH-2934-1****Lepidlo pro epoxidový blokový materiál**

Dvou komponentní epoxid

**Zpracování**

Teplota při zpracování a teplota materiálu musí být 20 - 25 °C.

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru a naneste na obě strany dílu, kde má být slepen.

Mechanické vlastnosti a teplotní odolnosti dosáhnete pouze tehdy, pokud dojde k doporučenému dotvrzení.

**Doporučený temperační cyklus**

Po počátečním vytvrzení po dobu 12-24 hodin při pokojové teplotě, musí být díl postupně zahřát na teplotu 100°C a dotvrzen 14 hodin při teplotě 100°C. Poté musí být díl pomalu ochlazován. Doba vytvrzení, za pokojové teploty, rychlost ohřevu a chlazení závisí na tloušťce vrstvy dílu.

**Balení**

RAKU® TOOL EP-2303	5 kg
RAKU® TOOL EH-2934-1	1 kg

**Skladování**

Originální nádoby by měli být utěsněny a skladovány při okolní teplotě 15 - 30°C. Při správném skladování mají produkty dobu trvanlivosti udanou na štítku výrobku. Používané nádoby by měly být vždy vhodně utěsněny a spotřebovány co nejdříve.

**Hygiena při práci**

Během zpracování zajistěte dobré větrání na pracovišti. Zároveň je třeba dodržovat předpisy o ochraně průmyslové hygieny odpovědnosti zaměstnavatele, pokud jde o manipulaci s reakčními pryskyřicemi a jejich tvrdidly. Dodržujte příslušné bezpečnostní listy.