

EP-2305, EP-2306 / EH-2936-2

Pâte de réparation pour planches

Durcissement rapide à température ambiante

Caractéristiques

- Durée de vie en pot suffisante pour prise rapide
- Durcit à température ambiante

Applications

- Réparation de planches usinables

Propriétés physiques

| | | Unité | EP-2305 | EP-2306 | EH-2936-2 |
|-----------------------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|
| Couleur | visuelle | | apricot | brun | blanc |
| Proportion de mélange | - | en poids | 100 | - | 50 |
| Proportion de mélange | - | en poids | - | 100 | 50 |
| Densité | ISO 1183 | g/cm³ | env. 0,60 | env. 0,77 | env. 0,83 |

| | | Unité | EP-2305 / EH-2936-2 | EP-2306 / EH-2936-2 |
|------------------|--------|--------|---------------------|---------------------|
| Couleur | | visuel | apricot | brun |
| Pot life à 25 °C | 100 ml | min | 15 - 20 | 15 - 20 |
| Usinage possible | | min | 90 - 120 | 90 - 120 |

Mise en œuvre

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

Bien mélanger les composants en respectant le rapport indiqué et appliquer avec la spatule.

Conditionnement

| | |
|----------------------|---------|
| RAKU® TOOL EP-2305 | 3 kg |
| RAKU® TOOL EP-2306 | 3 kg |
| RAKU® TOOL EH-2936-2 | 0,50 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.