

EP-2303 / EH-2934-1

Клей для эпоксидных модельных плит

Двухкомпонентная эпоксидная система

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2022/02/23 - RU

Стр. 1 / 2

Основные особенности

- Цвет, плотность, твердость, термоустойчивость и КТЕ аналогичны свойствам эпоксидных плит

Применение

- Склеивание эпоксидных плит WB-0691
- Склеивание эпоксидных плит WB-0890

Технические характеристики

| | | Ед. измер. | EP-2303 | EH-2934-1 |
|----------------------|-----------|-------------------|----------|------------|
| Цвет | Визуально | | синий | желтоватый |
| Пропорции смешивания | | По весу | 100 | 20 |
| Пропорции смешивания | | По объему | 100 | 10 |
| Плотность | ISO 1183 | г/см ³ | ок. 0,88 | ок. 1,02 |

| | | Ед. измер. | EP-2303 / EH-2934-1 |
|-------------------------------|--------|------------|---------------------|
| Время жизни при 25°C | 500 ml | мин. | 50 - 60 |
| Минимальное время отверждения | 25°C | ч | 16 |

Механические свойства / после отверждения

| | | Ед. измер. | EP-2303 / EH-2934-1 16 часов при 25°C + 14 часов при 100°C |
|----------------------------------|-----------|----------------------------------|---|
| Отверждение | | | |
| Цвет | | Визуально | синий |
| Плотность | ISO 1183 | г/см ³ | ок. 0,90 |
| Твердость | ISO 868 | по Шору D | 75 - 80 |
| Коэффициент теплового расширения | ISO 11359 | 10 ⁻⁶ К ⁻¹ | 35 - 45 |
| Температура деформации | ISO 75 | °C | 105 - 110 |
| Температура стеклования | DSC | °C | 100 - 105 |
| Предел прочности на сжатие | ISO 604 | МПа | 68 - 72 |
| Е-модуль упругости при сжатии | ISO 604 | МПа | 2.800 - 3.300 |
| Прочность на изгиб | ISO 178 | МПа | 55 - 60 |
| Е-модуль упругости при изгибе | ISO 178 | МПа | 2.900 - 3.400 |



EP-2303 / EH-2934-1

Клей для эпоксидных модельных плит

Двухкомпонентная эпоксидная система

Применение

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

Тщательно перемешать компоненты в указанном соотношении смеси и нанести на обе склеиваемые поверхности.

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 100°C и выдерживаются при 100°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 EP-2303 | 5 kg |
| RAKU® TOOL EH-2934-1 | 1 kg, 6 x 1 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.