

## EL-2209-2 / EH-2950-1

### Epoxid Kupplungsschicht

Verarbeitungsfertige zwei Komponenten Kupplungsschicht

#### Haupteigenschaften

- Universell einsetzbare Kupplungsschicht
- Sehr gute Wärmeformbeständigkeit
- Sehr gute Lagenhaftung
- Gleichbleibende Konsistenz z.B. Thixotropie

#### Anwendungen

- Herstellung von Werkzeugen, Formen und Hilfsmitteln
- Kupplungsschicht zwischen Oberflächenharz und Hinterbau, wie Gießharz, Laminat oder Stampfmasse

#### Verarbeitungsdaten

		Einheit	EL-2209-2	EH-2950-1
Farbe	optisch		Grau	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	10
Dichte	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,80	ca. 1,01
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	100.000 - 200.000	200 - 400

		Einheit	EL-2209-2 / EH-2950-1
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	40.000 - 100.000
Topfzeit bei 25°C	500 ml	Min	20 - 30
Entformbar nach		h	16

#### Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	EL-2209-2 / EH-2950-1 16h RT + 14h bei 100°C
Härtung			
Farbe		optisch	Grau
Dichte	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,75
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	100 - 105
Glasumwandlungstemperatur, T <sub>g</sub>	DSC	°C	100 - 105
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	80 - 90
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	5.500 - 6.000



**EL-2209-2 / EH-2950-1**

**Epoxid Kupplungsschicht**

Verarbeitungsfertige zwei Komponenten Kupplungsschicht

**Verarbeitungshinweise**

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.  
 Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.  
 Kupplungsschicht mit Spachtel/Pinsel in möglichst gleichmäßiger Schichtstärke dünn auftragen.  
 Die mechanischen Eigenschaften und die Temperaturbeständigkeit werden nur erreicht, wenn eine Nachhärtung entsprechend der Härtungsempfehlung erfolgt.

**Empfohlener Härtungszyklus**

Nach anfänglicher Härtung von 12-24 Stunden bei Raumtemperatur müssen die Teile stufenweise auf 100°C erwärmt und für 14 Std. bei 100°C nachgehärtet werden. Anschließend muss das Bauteil langsam abgekühlt werden. Die Härtungszeiten bei Raumtemperatur sowie die Aufheiz- und Abkühlrate sind dabei von der Schichtstärke des Bauteils abhängig.

Verpackung	
RAKU® TOOL EL-2209-2	10 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	25 kg, 2 kg, 6 x 1 kg

**Lagerung**

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden. Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

**Arbeitsschutz**

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.