

EP-2306 / EH-2903-1, EH-2904-1

Klebstoff für Modellbau-Blockmaterial

Raumtemperatur härtend, zwei Komponenten Epoxid

Haupteigenschaften

- Ähnliche Farbe, Dichte und Härte wie Blockmaterial
- Raumtemperatur härtend
- Thixotrop oder niedrigviskos, je nach Wahl des Härters

Anwendungen

- Zum Verkleben von Modellbau Blockmaterialien mit einer Dichte von 0,50-0,80 g/cm³

Verarbeitungsdaten

		Einheit	EP-2306	EH-2903-1	EH-2904-1
Farbe	optisch		Braun	Orange	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	25	-
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	-	30
Dichte	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 0,77	ca. 1,09	ca. 1,00

		Einheit	EP-2306 / EH-2903-1	EP-2306 / EH-2904-1
Topfzeit bei 25°C	500 ml	Min	10 - 20	30 - 40
Minimale Härtingszeit	25°C	h	16	16

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

Härtung		Einheit	EP-2306 / EH-2903-1 7T RT o. 14h bei 40°C	EP-2306 / EH-2904-1 7T RT o. 14h bei 40°C
Farbe		optisch	Braun	Braun
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0,80	ca. 0,80
Härte	ISO 868	Shore D	70 - 75	70 - 75
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	30 - 40	45 - 55
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	55 - 60	45 - 50
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	60 - 65	53 - 58
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	50 - 55	48 - 53
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	2.800 - 3.300	2.500 - 3.000
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	30 - 35	30 - 35
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	2.500 - 3.000	2.300 - 2.800



EP-2306 / EH-2903-1, EH-2904-1

Klebstoff für Modellbau-Blockmaterial

Raumtemperatur härtend, zwei Komponenten Epoxid

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.

Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen und auf beide Seiten der zu verklebenden Fläche auftragen.

Verpackung	
RAKU® TOOL EP-2306	3 kg
RAKU® TOOL EH-2903-1	0,75 kg
RAKU® TOOL EH-2904-1	2 kg, 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.