

## EC-2402 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1

### Epoksydowy system odlewniczy

Wypełniony metalem o różnej reaktywności

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2021/07/01 - PL

Strona 1 / 2

#### Własności podstawowe

- Uniwersalne zastosowanie
- Niska sedymentacja
- Dobre właściwości mechaniczne
- Dobra lejność
- Obrabialny, twarda powierzchnia
- Regulowana reaktywność

#### Zastosowanie

- Modele odlewnicze
- Modele do kopiowania
- Formowanie metalu
- Ogólne wykonywanie form

#### Właściwości Technologiczne

		Jednostka	EC-2402	EH-2904-1	EH-2905-1	EH-2906-1
Kolor	wizualnie		czarny	żółtawy	żółtawy	żółtawy
Proporcje mieszania		Wagowo	100	15	-	-
Proporcje mieszania		Wagowo	100	-	15	-
Proporcje mieszania		Wagowo	100	-	-	15
Gęstość	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ok. 2,84	ok. 1,00	ok. 1,01	ok. 1,01
Lepkość w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	100.000 - 200.000	90 - 130	80 - 120	40 - 80

		Jednostka	EC-2402 / EH-2904-1	EC-2402 / EH-2905-1	EC-2402 / EH-2906-1
Lepkość mieszaniny w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	4.000 - 5.000	4.000 - 5.000	3.000 - 4.000
Żywotność w 25 °C	1000 ml	min	35 - 45	70 - 80	200 - 230
Czas odformowania		h	12	16	18
Maksymalna grubość warstwy		mm	10	20	80

#### Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

		Jednostka	EC-2402 / EH-2904-1	EC-2402 / EH-2905-1	EC-2402 / EH-2906-1
Utwardzanie			i w temp. pokojowej lub 14h przy 4i	w temp. pokojowej lub 14h przy 4i	w temp. pokojowej lub 14h przy 4i
Barwa		wizualnie	czarny	czarny	czarny
Gęstość	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ok. 2,40	ok. 2,40	ok. 2,40
Twardość	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90	85 - 90
Współczynnik rozszerzalności cieplnej	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	45 - 50	45 - 50	45 - 50
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	48 - 54	43 - 48	48 - 53
Temperatura zeszklenia, Tg	DSC	°C	55 - 60	50 - 55	45 - 50
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 604	MPa	100 - 105	98 - 103	110 - 115
E-Moduł na ściskanie	ISO 604	MPa	5.800 - 6.300	5.800 - 6.300	6.300 - 6.800
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	85 - 90	88 - 93	98 - 103
E-Moduł sprężystości na zginanie	ISO 178	MPa	6.000 - 6.500	5.800 - 6.300	6.000 - 6.500
Skurcz liniowy*		mm/m	ok. 0,20	ok. 0,40	ok. 0,50

\*Zmierzone przy max grubości warstwy jak powyżej



**EC-2402 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1**

**Epoksydowy system odlewniczy**

Wypełniony metalem o różnej reaktywności

**Przetwarzanie**

Temperatura przetwarzania i temperatura materiału powinny mieścić się w zakresie od 20° do 25°C. Dokładnie wymieszać oba składniki we wskazanych proporcjach. Zalecane jest odgazowanie.

Opakowanie	
RAKU® TOOL EC-2402	13,5 kg, 6 x 1,86 kg
RAKU® TOOL EH-2904-1	25 kg, 2 kg, 6 x 0,28 kg
RAKU® TOOL EH-2905-1	25 kg, 2 kg, 6 x 0,28 kg
RAKU® TOOL EH-2906-1	25 kg, 2 kg, 6 x 0,28 kg

**Magazynowanie**

Oryginalne pojemniki powinny być zamknięte i przechowywane w suchym miejscu w temperaturze od 15 °C do 30 °C. Prawidłowo przechowywane produkty mają okres przydatności określony na etykiecie produktu. Otwarte pojemniki należy zawsze zamykać i wykorzystać jak najszybciej.

**Bezpieczeństwo i higiena pracy**

Podczas obróbki należy zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy. Jednocześnie należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących bezpieczeństwa pracy z żywicami reakcyjnymi i ich utwardzaczami. Proszę zapoznać się z odpowiednimi kartami charakterystyki.