

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

### Epoksydowy system odlewniczy

Wypełniony metalem o różnej reaktywności

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 02-2024/07/01 - 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             | DIN 2811-1  | 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     |
| RAKU® TOOL EH-2904-1 | 25 kg, 2 kg |
| RAKU® TOOL EH-2905-1 | 2 kg        |
| RAKU® TOOL EH-2906-1 | 25 kg, 2 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.