

## EC-2404 / EH-2952-1

### Epoksydowy system odlewniczy

Aluminiowe wypełnienie o wysokiej temperaturze ugięcia (HDT)

#### Własności podstawowe

- Odporność na wysoką temperaturę po wygrzewaniu
- Itwardzanie i odformowywanie w temperaturze pokojowej
- Łatwoobrabialny
- Dobra chemoodporność

#### Zastosowanie

- Narzędzia do termoformowania
- Wzorniki
- Formy wtryskowe
- Formy do pianek

#### Właściwości Technologiczne

		Jednostka	EC-2404	EH-2952-1
Kolor	wizualnie		szary	żółtawy
Proporcje mieszania		Wagowo	100	11
Gęstość	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	ok. 1,74	ok. 0,96
Lepkość w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	20.000 - 30.000	20 - 50

		Jednostka	EC-2404 / EH-2952-1
Lepkość mieszaniny w 25 °C	DIN 53019-1	mPa·s	3.300 - 4.800
Żywotność w 25 °C	1000 ml	min	100 - 120
Czas odformowania		h	18
Maksymalna grubość warstwy		mm	60

#### Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

		Jednostka	EC-2404 / EH-2952-1
Utwardzanie			16h w RT + 14h w 120°C
Barwa		wizualnie	szary
Gęstość	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ok. 1,70
Twardość	ISO 868	Shore D	85 - 90
Współczynnik rozszerzalności cieplnej	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	40 - 45
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	115 - 120
Temperatura zeszklenia, Tg	DSC	°C	115 - 120
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 604	MPa	120 - 125
E-Moduł na ściskanie	ISO 604	MPa	7.000 - 7.500
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	100 - 105
E-Moduł sprężystości na zginanie	ISO 178	MPa	7.300 - 7.800
Skurcz liniowy*		mm/m	ok. 0,10

\*Zmierzone przy max grubości warstwy jak powyżej

**EC-2404 / EH-2952-1****Epoksydowy system odlewniczy**

Aluminiowe wypełnienie o wysokiej temperaturze ugięcia (HDT)

### 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.

Właściwości mechaniczne i odporność na temperaturę uzyskuje się tylko po utwardzeniu zgodnie z zalecanym cyklem utwardzania.

### Zalecany cykl utwardzania

Po wstępnym utwardzaniu w temperaturze pokojowej przez 12-24 godziny, w zależności od rozmiaru i grubości części należy stopniowo podgrzewać do 120 °C i utwardzać przez 14 godzin w temperaturze 120 °C, a następnie stopniowo schładzać. Czas utwardzania w temperaturze pokojowej, szybkość ogrzewania i chłodzenia zależą od rozmiaru i grubości części.

### Opakowanie

RAKU® TOOL EC-2404	5 kg
RAKU® TOOL EH-2952-1	3 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.

### Środki ostrożności

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.