

EC-2402 / EH-2902-1

Système de coulée époxy

Chargé poudre métallique

Caractéristiques

- Utilisation multiple
- Faible sédimentation
- Bonnes propriétés mécaniques
- S'usine aisément
- Usinable, surface dure

Applications

- Modèles de fonderie
- Modèle de copiage
- Emboutissage
- Construction générale de moules

Propriétés physiques

		Unité	EC-2402	EH-2902-1
Couleur	visuelle		noir	jaunâtre
Proportion de mélange		en poids	100	15
Densité	DIN 2811-1	g/cm ³	env. 2,84	env. 0,96
Viscosité à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	100.000 - 200.000	1.000 - 2.000

		Unité	EC-2402 / EH-2902-1
Viscosité du mélange à 25 °C	DIN 53019-1	mPa.s	25.000 - 30.000
Pot life à 25 °C	1000 ml	min	180 - 210
Démoulable après		h	18
Epaisseur max. des couches		mm	40

Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	EC-2402 / EH-2902-1
Durcissement			7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C
Couleur		visuel	noir
Densité	ISO 1183	g/cm ³	env. 2,20
Dureté	ISO 868	Shore D	85 - 90
Coefficient de dilatation thermique linéaire	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	50 - 60
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	55 - 60
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	55 - 60
Contrainte de rupture en compression	ISO 604	MPa	100 - 105
Module d'élasticité en compression	ISO 604	MPa	5.500 - 6.000
Contrainte de rupture en flexion	ISO 178	MPa	75 - 80
Module d'élasticité en flexion	ISO 178	MPa	5.000 - 5.500
Retrait linéaire*		mm/m	env. 0,60

*mesuré au maximum de l'épaisseur de couche comme précisé ci dessus



Mise en œuvre

La température d'usinage et celle du matériau doivent se situer entre 20°C et 25°C.

Bien mélanger les composants en respectant le rapport indiqué.

Dégazage est recommandée.

Conditionnement	
RAKU® TOOL EC-2402	13,5 kg, 6 x 1,86 kg
RAKU® TOOL EH-2902-1	22 kg

Stockage

Les conteneurs d'origine doivent être fermés hermétiquement et stockés au sec à une température entre 15°C et 30°C. En cas de stockage conforme, les produits bénéficient de la durée de stockage indiquée sur leur étiquette. Les conteneurs ouverts doivent toujours être fermés et utilisés le plus rapidement possible.

Précautions d'emploi

Lors de l'usinage, il faut veiller à ce que le lieu de travail soit bien aéré. De même, Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées. Veuillez respecter les fiches de données de sécurité correspondantes.