

## EG-2102 / EH-2901-2, EH-2950-1

### Gel-coat époxy

Résistant à l'abrasion, durcit à température ambiante

#### Caractéristiques

- Bonnes propriétés mécaniques
- Très bonne résistance à l'abrasion
- Bonne résistance aux substances chimiques
- Bonne résistance thermique

#### Applications

- Modèles de fonderie
- Moules de moulage
- Outil procédés Polyester
- Outils
- Supports d'outils

#### Propriétés physiques

		Unité	EG-2102	EH-2901-2	EH-2950-1
Couleur	visuelle		bleu	jaunâtre	jaunâtre
Proportion de mélange		en poids	100	10	-
Proportion de mélange		en poids	100	-	8
Densité	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	env. 1,90	env. 1,07	env. 1,01

		Unité	EG-2102 / EH-2901-2	EG-2102 / EH-2950-1
Pot life à 25 °C	250 ml	min	25 - 30	50 - 60
Démoulable après		h	12	16

#### Propriétés mécaniques (après durcissement)

		Unité	EG-2102 / EH-2901-2 7 jours à température ambiante ou 14h à 40°C	EG-2102 / EH-2950-1 16h à température ambiante + 14h à 80°C
Durcissement				
Couleur		visuel	bleu	bleu
Densité	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	env. 1,80	env. 1,80
Dureté	ISO 868	Shore D	90 - 95	90 - 95
Température de déformation sous charge	ISO 75	°C	60 - 65	95 - 100
Température de transition vitreuse (Tg)	DSC	°C	60 - 65	100 - 105
Abrasion	Taber	mm <sup>3</sup> /100R	15 - 20	5 - 10

#### 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.

Appliquer le mélange au pinceau en couches fines. Attendez jusqu'à ce que le gel-coat ait gélifié, mais veillez à ce qu'elle soit encore légèrement collante au début de l'étape suivante.

EG-2102 / EH-2950-1

Les propriétés mécaniques et la résistance thermique ne sont obtenues que si une post-cuisson conforme aux recommandations a eu lieu.

**EG-2102 / EH-2901-2, EH-2950-1****Gel-coat époxy**

Résistant à l'abrasion, durcit à température ambiante

**Procédure de durcissement recommandée****Cycle de durcissement recommandé (EG-2102 / EH-2950-1)**

Après un durcissement initial de 12-24 heures à température ambiante, les pièces doivent être chauffées progressivement à 80°C et le durcissement doit être poursuivi à 80°C pendant 14 heures. La pièce doit ensuite être refroidie lentement. Les durées de durcissement à température ambiante ainsi que les données de réchauffement et de refroidissement dépendent de l'épaisseur de la pièce.

Conditionnement	
RAKU® TOOL EG-2102	5 kg
RAKU® TOOL EH-2901-2	6 x 1 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	2 kg, 6 x 1 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'usage, 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.