

EL-2209-2 / EH-2950-1

Couche de liaison époxy

Couche de liaison à deux composants prête à l'emploi

Caractéristiques

- Couche de couplage à utilisation universelle
- Très bonne résistance à la chaleur
- Excellente adhérence des couches
- Bonne thixotropie

Applications

- Production d'outils, de moules et de supports d'outillage
- Couche de liaison entre le gel-coat et la structure béton ou stratifié

Propriétés physiques

| | | Unité | EL-2209-2 | EH-2950-1 |
|-----------------------|-------------|-------------------|-------------------|-----------|
| Couleur | visuelle | | gris | jaunâtre |
| Proportion de mélange | | en poids | 100 | 10 |
| Densité | DIN 2811-1 | g/cm ³ | env. 1,80 | env. 1,01 |
| Viscosité à 25 °C | DIN 53019-1 | mPa.s | 100.000 - 200.000 | 200 - 400 |

| | | Unité | EL-2209-2 / EH-2950-1 |
|------------------------------|-------------|-------|-----------------------|
| Viscosité du mélange à 25 °C | DIN 53019-1 | mPa.s | 40.000 - 100.000 |
| Pot life à 25 °C | 500 ml | min | 20 - 30 |
| Démoulable après | | h | 16 |

Propriétés mécaniques (après durcissement)

| | | Unité | EL-2209-2 / EH-2950-1 |
|---|----------|-------------------|--|
| Durcissement | | | 16h à température ambiante + 14h à 100°C |
| Couleur | | visuel | gris |
| Densité | ISO 1183 | g/cm ³ | env. 1,75 |
| Température de déformation sous charge | ISO 75 | °C | 100 - 105 |
| Température de transition vitreuse (Tg) | DSC | °C | 100 - 105 |
| Contrainte de rupture en flexion | ISO 178 | MPa | 80 - 90 |
| Module d'élasticité en flexion | ISO 178 | MPa | 5.500 - 6.000 |



EL-2209-2 / EH-2950-1

Couche de liaison époxy

Couche de liaison à deux composants prête à l'emploi

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 la couche de liaison avec la spatule / le pinceau en fines épaisseurs, le plus uniformément possible.

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

Procédure de durcissement recommandée

Après un durcissement initial de 12-24 heures à température ambiante, les pièces doivent être chauffées progressivement à 100°C et le durcissement doit être poursuivi à 100°C pendant 14 heures. Les pièces doivent ensuite être refroidies lentement. Les durées de durcissement à température ambiante ainsi que les données de réchauffement et de refroidissement dépendent de l'épaisseur de couche du composant.

| Conditionnement | |
|----------------------|-----------------------|
| RAKU® TOOL EL-2209-2 | 10 kg |
| RAKU® TOOL EH-2950-1 | 25 kg, 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'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.