

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	ISO 1183	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.