

## EG-2104 / EH-2950-1

### Gelcoat epossidico

Resina epossidica nera, resistente al calore

#### Proprietà principali

- Applicabilità molto buona
- Lucidabile ad alto gloss
- Buona resistenza al calore

#### Applicazioni

- Gelcoat per laminati o altri processi di costruzione
- Stampi di termoformatura
- Stampi RTM

#### Caratteristiche generali

|                          |            | Unità             | EG-2104  | EH-2950-1  |
|--------------------------|------------|-------------------|----------|------------|
| Colore                   | visivo     |                   | nero     | giallastro |
| Rapporto di miscelazione |            | p. in peso        | 100      | 10         |
| Densità                  | DIN 2811-1 | g/cm <sup>3</sup> | ca. 1,70 | ca. 1,01   |

|                      |        | Unità | EG-2104 / EH-2950-1 |
|----------------------|--------|-------|---------------------|
| Durata utile a 25 °C | 250 ml | min   | 35 - 45             |
| Tempo di sformatura  |        | h     | 16                  |

#### Proprietà meccaniche dopo indurimento

|   |          | Unità                 | EG-2104 / EH-2950-1<br>16h a T ambiente + 14h a 120°C |
|---|----------|-----------------------|---|
| Ciclo d'indurimento                       |          |                       |   |
| Colore                                    |          | visivo                | nero  |
| Densità                                   | ISO 1183 | g/cm <sup>3</sup>     | ca. 1,60  |
| Durezza                                   | ISO 868  | Shore D               | 90 - 95   |
| Temperatura di distorsione, HDT           | ISO 75   | °C                    | 100 - 105   |
| Temperatura di transizione T <sub>g</sub> | DSC      | °C                    | 98 - 103  |
| Abrasione                                 | Taber    | mm <sup>3</sup> /100R | 60 - 65   |



## Procedimento

La temperatura di lavorazione e quella dei materiali deve essere compresa tra i 20 °C e i 25 °C.

Mescolare bene i componenti nelle proporzioni indicate.

Applicare con un pennello in strati sottili. Aspettare che il gelcoat si sia gelificato, fare attenzione che sia ancora leggermente appiccicoso prima di iniziare ad applicare il secondo strato.

Le caratteristiche meccaniche e la resistenza alle alte temperature saranno ottenute solamente attraverso un post indurimento seguendo le indicazioni sul processo di indurimento.

## Ciclo di post indurimento raccomandato

Dopo un indurimento iniziale di 12-24 ore a temperatura ambiente, le parti devono essere riscaldate gradualmente fino a 120 °C e lasciate indurire per 14 ore a 120 °C. Dopo il pezzo deve essere raffreddato lentamente. I tempi di indurimento a temperatura ambiente come la rampa di riscaldamento e raffreddamento dipendono dallo spessore del pezzo.

## Confezioni

|                      |                       |
|----------------------|-----------------------|
| RAKU® TOOL EG-2104   | 5 kg                  |
| RAKU® TOOL EH-2950-1 | 25 kg, 2 kg, 6 x 1 kg |

## Stoccaggio

Le confezioni originali devono essere chiuse ermeticamente e conservate in un luogo asciutto con una temperatura tra i 15 °C e i 30 °C. Se conservati correttamente i prodotti possono essere conservati fino alla data indicata sull'etichetta. Le confezioni parzialmente utilizzate devono essere ben richiuse e usate il prima possibile.

## Precauzioni per l'uso

Bisogna assicurare una buona ventilazione dell'ambiente di lavoro durante la lavorazione. Allo stesso tempo si devono rispettare le norme di protezione dell'igiene industriale dell'associazione lavoratori riguardanti il trattamento delle resine a reazione e i loro indurenti. Prestare attenzione alle relative schede di sicurezza.