

EC-2404 / EH-2952-1

Sistema de colada epoxi

Con carga de aluminio y alta resistencia a la deformación por calor

Propiedades Clave

- Alta resistencia a la temperatura después la poscura
- Endurecimiento y desmoldeo a temperatura ambiente
- Fácil de trabajar
- Buena resistencia a los químicos

Aplicaciones

- Útiles de termoconformado
- Calibres
- Moldes por inyección
- Moldes de espumado

Propiedades de procesamiento

		Unidad	EC-2404	EH-2952-1
Color	visual		gris	amarillento
Relación de mezcla		p. en peso	100	11
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 1,74	aprox. 0,96
Viscosidad a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	20.000 - 30.000	20 - 50

		Unidad	EC-2404 / EH-2952-1
Viscosidad de la mezcla a 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	3.300 - 4.800
Pot life a 25 °C	1000 ml	min	100 - 120
Tiempo de desmoldeo		h	18
Espesor de capa		mm	60

Propiedades Mecánicas del material curado

Curado		Unidad	EC-2404 / EH-2952-1 16h a temperatura ambiente + 14h a 120°C
Color		visual	gris
Densidad	ISO 1183	g/cm ³	aprox. 1,70
Dureza	ISO 868	Shore D	85 - 90
Coefficiente de expansión térmica	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	40 - 45
Temperatura de deformación	ISO 75	°C	115 - 120
Temperatura de transición vítrea, Tg	DSC	°C	115 - 120
Resistencia a compresión	ISO 604	MPa	120 - 125
Módulo a compresión	ISO 604	MPa	7.000 - 7.500
Resistencia a flexión	ISO 178	MPa	100 - 105
Módulo a flexión	ISO 178	MPa	7.300 - 7.800
Contracción lineal*		mm/m	aprox. 0,10

*medido en capa de máximo espesor según se indica arriba



Procesado

La temperatura de procesamiento y la del material deben encontrarse en un rango de entre 20 °C y 25 °C.

Mezclar bien los componentes con la proporción de mezcla adecuada.

Se recomienda la evacuación.

Las propiedades mecánicas y la resistencia a la temperatura solo se obtienen si se lleva a cabo un postendurecimiento correspondiente a la recomendación de curado.

Proceso de poscura recomendado

Después de un curado inicial de 12-24 horas a temperatura ambiente, las piezas deben calentarse gradualmente a 120 °C y deben postendurecerse durante 14 horas a 120 °C. A continuación se debe enfriar el componente lentamente. Los tiempos de curado a temperatura ambiente y el tiempo de calentamiento y enfriamiento depende en cada caso del espesor de la capa del componente.

Presentación

RAKU® TOOL EC-2404	5 kg
RAKU® TOOL EH-2952-1	3 kg

Almacenamiento

Los recipientes originales deben almacenarse herméticamente cerrados y secos a temperaturas de entre 15 °C y 30 °C. Si se almacenan correctamente, los productos se conservarán durante el periodo de almacenamiento indicado en la etiqueta. Los contenedores abiertos deben estar siempre cerrados tras el uso y deben utilizarse en cuanto sea posible.

Precauciones de manejo

Durante el procesamiento es necesario asegurarse de que el lugar de trabajo está bien ventilado. También se deben respetar las normas de protección de higiene industrial de la correspondiente asociación profesional para el uso de resinas de reacción y sus endurecedores. Tenga en cuenta las hojas de seguridad correspondientes.