

EC-2402 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1

Epoxid Gießsystem

Metallisch gefüllt in unterschiedlicher Reaktivität

Haupteigenschaften

- Universell einsetzbar
- Geringe Sedimentation
- Gute mechanische Eigenschaften
- Gute Gießfähigkeit
- Bearbeitbar, harte Oberfläche
- Reaktivität einstellbar

Anwendungen

- Gießereimodelle
- Kopiermodelle
- Metallumformung
- Allgemeiner Formenbau

Verarbeitungsdaten-

		Einheit	EC-2402	EH-2904-1	EH-2905-1	EH-2906-1
Farbe	optisch		Schwarz	Gelblich	Gelblich	Gelblich
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	15	-	-
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	-	15	-
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	-	-	15
Dichte	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 2,84	ca. 1,00	ca. 1,01	ca. 1,01
Viskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	100.000 - 200.000	90 - 130	80 - 120	40 - 80

		Einheit	EC-2402 / EH-2904-1	EC-2402 / EH-2905-1	EC-2402 / EH-2906-1
Mischviskosität bei 25°C	DIN 53019-1	mPa·s	4.000 - 5.000	4.000 - 5.000	3.000 - 4.000
Topfzeit bei 25°C	1000 ml	Min	35 - 45	70 - 80	200 - 230
Entformbar nach		h	12	16	18
Maximale Schichtstärke		mm	10	20	80

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	EC-2402 / EH-2904-1	EC-2402 / EH-2905-1	EC-2402 / EH-2906-1
Härtung			7T RT o. 14h bei 40°C	7T RT o. 14h bei 40°C	7T RT o. 14h bei 40°C
Farbe		optisch	Schwarz	Schwarz	Schwarz
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 2,40	ca. 2,40	ca. 2,40
Härte	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90	85 - 90
Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	45 - 50	45 - 50	45 - 50
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	48 - 54	43 - 48	48 - 53
Glasumwandlungstemperatur, Tg	DSC	°C	55 - 60	50 - 55	45 - 50
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	100 - 105	98 - 103	110 - 115
E-Modul aus Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	5.800 - 6.300	5.800 - 6.300	6.300 - 6.800
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	85 - 90	88 - 93	98 - 103
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	6.000 - 6.500	5.800 - 6.300	6.000 - 6.500
Linearer Schwund*		mm/m	ca. 0,20	ca. 0,40	ca. 0,50

*an max. Schichtstärke gemessen, wie oben angegeben



EC-2402 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1
Epoxid Gießsystem

Metallisch gefüllt in unterschiedlicher Reaktivität

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.
Die Komponenten im angegebenen Mischungsverhältnis gut vermischen.
Evakuieren wird empfohlen.

Verpackung	
RAKU® TOOL EC-2402	13,5 kg, 6 x 1,86 kg
RAKU® TOOL EH-2904-1	25 kg, 2 kg, 6 x 0,28 kg
RAKU® TOOL EH-2905-1	2 kg, 6 x 0,28 kg
RAKU® TOOL EH-2906-1	25 kg, 2 kg, 6 x 0,28 kg

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden.
Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Arbeitsschutz

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten.
Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.