

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

Epoxidový lící systém

Plnění kovem s rozdílnou dobou reakce

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 02-2024/07/01 - CZ

Strana 1 / 2

Vlastnosti

- Univerzální použití
- Nízká sedimentace
- Dobré mechanické vlastnosti
- Dobrá zpracovatelnost
- Obrobitelná, tvrdá povrchová vrstva
- Nastavitelný čas reakce

Použití

- Slévárenské modely
- Kopírovací modely
- Tváření kovu
- Všeobecně pro nástrojárny

Vlastnosti při zpracování

		Jednotka	EC-2402	EH-2904-1	EH-2905-1	EH-2906-1
Barva	opticky		černá	nažloutlá	nažloutlá	nažloutlá
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	15	-	-
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	-	15	-
Směšovací poměr		hmotnostní díl	100	-	-	15
Hustota	DIN 2811-1	g/cm ³	cca. 2,84	cca. 1,00	cca. 1,01	cca. 1,01
Viskozita při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	100.000 - 200.000	90 - 130	80 - 120	40 - 80

		Jednotka	EC-2402 / EH-2904-1	EC-2402 / EH-2905-1	EC-2402 / EH-2906-1
Viskozita směsi při 25 °C	DIN 53019-1	mPa s	4.000 - 5.000	4.000 - 5.000	3.000 - 4.000
Doba zpracování při 25 °C	1000 ml	min	35 - 45	70 - 80	200 - 230
Vyformování po		hod.	12	16	18
Max. tloušťka		mm	10	20	80

Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

		Jednotka	EC-2402 / EH-2904-1 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C	EC-2402 / EH-2905-1 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C	EC-2402 / EH-2906-1 7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C
Vytvrzení					
Barva		optický	černá	černá	černá
Hustota	ISO 1183	g/cm ³	cca. 2,40	cca. 2,40	cca. 2,40
Tvrdost	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90	85 - 90
Koeficient teplotní roztažnosti	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	45 - 50	45 - 50	45 - 50
Teplotní tvarová stálost, HDT	ISO 75	°C	48 - 54	43 - 48	48 - 53
Teplota skelného přechodu, Tg	DSC	°C	55 - 60	50 - 55	45 - 50
Pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	100 - 105	98 - 103	110 - 115
E-Modul pevnost v tlaku	ISO 604	Mpa	5.800 - 6.300	5.800 - 6.300	6.300 - 6.800
Pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	85 - 90	88 - 93	98 - 103
E-Modul pevnost v ohybu	ISO 178	Mpa	6.000 - 6.500	5.800 - 6.300	6.000 - 6.500
Lineární smrštění*		mm/m	cca. 0,20	cca. 0,40	cca. 0,50

*měřeno při maximální tloušťce vrstvy, dle údajů v tabulce

**EC-2402 / EH-2904-1, EH-2905-1, EH-2906-1****Epoxidový lící systém**

Plnění kovem s rozdílnou dobou reakce

Zpracování

Teplota při zpracování a teplota materiálu musí být 20 - 25 °C.

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru.

Doporučujeme od vakuovat

Balení

RAKU® TOOL EC-2402	13,5 kg
RAKU® TOOL EH-2904-1	25 kg, 2 kg
RAKU® TOOL EH-2905-1	2 kg
RAKU® TOOL EH-2906-1	25 kg, 2 kg

Skladování

Originální nádoby by měli být utěsněny a skladovány při okolní teplotě 15 - 30°C. Při správném skladování mají produkty dobu trvanlivosti udanou na štítku výrobku. Používané nádoby by měly být vždy vhodně utěsněny a spotřebovány co nejdříve.

Hygiena při práci

Během zpracování zajistěte dobré větrání na pracovišti. Zároveň je třeba dodržovat předpisy o ochraně průmyslové hygieny odpovědnosti zaměstnavatele, pokud jde o manipulaci s reakčními pryskyřicemi a jejich tvrdidly. Dodržujte příslušné bezpečnostní listy.