

## EP-2306 / EH-2903-1, EH-2904-1

### Lepidlo pro modelový blokový materiál MB

Vytvrzení za pokojové teploty, dvou komponentní epoxid

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2021/07/01 - CZ

Strana 1 / 2

#### Vlastnosti

- Podobná barva, hustota a tvrdost jako blokový materiál
- Vytvrzení za pokojové teploty
- Tixotropní nebo nízká viskozita, v závislosti volby tužidla

#### Použití

- Pro lepení blokových materiálů s hustotou 0,50-0,80 kg/dm

#### Vlastnosti při zpracování

|                 |          | Jednotka          | EP-2306   | EH-2903-1 | EH-2904-1 |
|-----------------|----------|-------------------|-----------|-----------|-----------|
| Barva           | opticky  |                   | hnědá     | oranžová  | nažloutlá |
| Směšovací poměr |          | hmotnostní díl    | 100       | 25        | -         |
| Směšovací poměr |          | hmotnostní díl    | 100       | -         | 30        |
| Hustota         | ISO 1183 | g/cm <sup>3</sup> | cca. 0,77 | cca. 1,09 | cca. 1,00 |

|                           |        | Jednotka | EP-2306 / EH-2903-1 | EP-2306 / EH-2904-1 |
|---------------------------|--------|----------|---------------------|---------------------|
| Doba zpracování při 25 °C | 500 ml | min      | 10 - 20             | 30 - 40             |
| Minimální čas vytvrzení   | 25°C   | hod.     | 16                  | 16                  |

#### Po vytvrzení / Mechanické vlastnosti

| Vytvrzení                       |           | Jednotka                         | EP-2306 / EH-2903-1<br>7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C | EP-2306 / EH-2904-1<br>7 dní za p.t. nebo 14h při 40°C |
|---------------------------------|-----------|----------------------------------|--|--|
| Barva                           |           | optický                          | hnědá  | hnědá  |
| Hustota                         | ISO 1183  | g/cm <sup>3</sup>                | cca. 0,80  | cca. 0,80  |
| Tvrdost                         | ISO 868   | Shore D                          | 70 - 75  | 70 - 75  |
| Koeficient teplotní roztažnosti | ISO 11359 | 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | 30 - 40  | 45 - 55  |
| Teplotní tvarová stálost, HDT   | ISO 75    | °C                               | 55 - 60  | 45 - 50  |
| Teplota skelného přechodu, Tg   | DSC       | °C                               | 60 - 65  | 53 - 58  |
| Pevnost v tlaku                 | ISO 604   | Mpa                              | 50 - 55  | 48 - 53  |
| E-Modul pevnost v tlaku         | ISO 604   | Mpa                              | 2.800 - 3.300  | 2.500 - 3.000  |
| Pevnost v ohybu                 | ISO 178   | Mpa                              | 30 - 35  | 30 - 35  |
| E-Modul pevnost v ohybu         | ISO 178   | Mpa                              | 2.500 - 3.000  | 2.300 - 2.800  |

**EP-2306 / EH-2903-1, EH-2904-1****Lepidlo pro modelový blokový materiál MB**

Vytvrzení za pokojové teploty, dvou komponentní epoxid

**Zpracování**

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

Komponenty dobře promíchejte v udaném poměru a naneste na obě strany dílu, kde má být slepen.

**Balení**

|                      |                     |
|----------------------|---------------------|
| RAKU® TOOL EP-2306   | 3 kg                |
| RAKU® TOOL EH-2903-1 | 6 x 0,75 kg         |
| RAKU® TOOL EH-2904-1 | 2 kg, 6 x 1 kg, 1kg |

**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.