

EG-2103 / EH-2903-1

Żelkot epoksydowy

Wypełniony metalem, utwardzany w temperaturze pokojowej

Własności podstawowe

- Twarda, ale wciąż obrabialna powierzchnia
- Tiksotropowy, nie spływa z powierzchni pionowych
- Niska sedymentacja
- Odporność na ścieranie

Zastosowanie

- Modele odlewnicze
- Narzędzia do formowania blach
- Ogólne środki pomocnicze odporne na ścieranie

Właściwości Technologiczne

		Jednostka	EG-2103	EH-2903-1
Kolor	wizualnie		czarny	pomarańczowy
Proporcje mieszania		Wagowo	100	11
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ok. 2,84	ok. 1,09

		Jednostka	EG-2103 / EH-2903-1
Żywotność w 25 °C	250 ml	min	25 - 30
Czas odformowania		h	16

Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

Utwardzanie		Jednostka	EG-2103 / EH-2903-1
			16h w RT + 14h w 80°C
Barwa		wizualnie	czarny
Gęstość	ISO 1183	g/cm ³	ok. 2,20
Twardość	ISO 868	Shore D	85 - 90
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	75 - 85
Temperatura zeszklenia, Tg	DSC	°C	75 - 80
Abrazja	Taber	mm ³ /100R	50 - 55



Przetwarzanie

Temperatura przetwarzania i temperatura materiału powinny mieścić się w zakresie od 20° do 25°C.

Dokładnie wymieszać oba składniki we wskazanych proporcjach.

Żelkot nakładać pędzlem, cienkimi warstwami. Poczekać, aż żelkot zżeluje, ale wcześniej upewnij się, że jest nadal lekko lepki przed wykonaniem następnego kroku.

Właściwości mechaniczne i odporność na temperaturę uzyskuje się tylko po utwardzeniu zgodnie z zalecanym cyklem utwardzania.

Zalecany cykl utwardzania

Po wstępnym utwardzaniu w temperaturze pokojowej przez 12-24 godziny, w zależności od rozmiaru i grubości części należy stopniowo podgrzewać do 80 °C i utwardzać przez 14 godzin w temperaturze 80 °C, a następnie stopniowo schładzać. Czas utwardzania w temperaturze pokojowej, szybkość ogrzewania i chłodzenia zależą od rozmiaru i grubości części.

Opakowanie

RAKU® TOOL EG-2103	6,8 kg
RAKU® TOOL EH-2903-1	6 x 0,75 kg

Magazynowanie

Oryginalne pojemniki powinny być zamknięte i przechowywane w suchym miejscu w temperaturze od 15 °C do 30 °C. Prawidłowo przechowywane produkty mają okres przydatności określony na etykiecie produktu. Otwarte pojemniki należy zawsze zamykać i wykorzystać jak najszybciej.

Środki ostrożności

Podczas obróbki należy zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy. Jednocześnie należy przestrzegać przepisów BHP dotyczących bezpieczeństwa pracy z żywicami reakcyjnymi i ich utwardzaczami. Proszę zapoznać się z odpowiednimi kartami charakterystyki.