

EP-2304 / EH-2934-1

Klej do płyt epoksydowych

Epoksyd dwuskładnikowy

Własności podstawowe

- Odpowiadający płycie epoksydowej kolor, gęstość, twardość, odporność na temperaturę i współczynnik rozszerzalności cieplnej

Zastosowanie

- Klejenie płyt epoksydowych WB-0700

Właściwości Technologiczne

| | | Jednostka | EP-2304 | EH-2934-1 |
|---------------------|-----------|-------------------|----------|-----------|
| Kolor | wizualnie | | zielony | żółtawy |
| Proporcje mieszania | | Wagowo | 100 | 20 |
| Proporcje mieszania | | Objętościowo | 100 | 10 |
| Gęstość | ISO 1183 | g/cm ³ | ok. 0,88 | ok. 1,02 |

| | | Jednostka | EP-2304 / EH-2934-1 |
|----------------------------|--------|-----------|---------------------|
| Żywotność w 25 °C | 500 ml | min | 50 - 60 |
| Minimalny czas utwardzania | 25°C | h | 16 |

Po utwardzeniu / Właściwości mechaniczne

| Utwardzanie | | Jednostka | EP-2304 / EH-2934-1 16h w RT + 14h w 120°C |
|---------------------------------------|-----------|----------------------------------|---|
| Barwa | | wizualnie | jasnozielony |
| Gęstość | ISO 1183 | g/cm ³ | ok. 0,90 |
| Twardość | ISO 868 | Shore D | 75 - 80 |
| Współczynnik rozszerzalności cieplnej | ISO 11359 | 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | 35 - 45 |
| Temperatura ugięcia, HDT | ISO 75 | °C | 115 - 120 |
| Temperatura zeszklenia, Tg | DSC | °C | 115 - 120 |
| Wytrzymałość na ściskanie | ISO 604 | MPa | 65 - 70 |
| E-Moduł na ściskanie | ISO 604 | MPa | 3.000 - 3.500 |
| Wytrzymałość na zginanie | ISO 178 | MPa | 45 - 50 |
| E-Moduł sprężystości na zginanie | ISO 178 | MPa | 3.000 - 3.500 |



Przetwarzanie

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

Dokładnie wymieszać oba składniki we wskazanych proporcjach.

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 120 °C i utwardzać przez 14 godzin w temperaturze 120 °C, a następnie stopniowo schładzać. Czas utwardzania w temperaturze pokojowej, szybkość ogrzewania i chłodzenia zależą od rozmiaru i grubości części.

| Opakowanie | |
|----------------------|----------------|
| RAKU® TOOL EP-2304 | 5 kg |
| RAKU® TOOL EH-2934-1 | 1 kg, 6 x 1 kg |

Magazynowanie

Oryginalne pojemniki powinny być zamknięte i przechowywane w suchym miejscu w temperaturze od 15 °C do 30 °C. Prawdłowo 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.