

## EC-2400 / EH-2952-1

### Эпоксидная литевая система

Высокая износостойчивость

© RAMPF Advanced Polymers GmbH & Co. KG

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

Стр. 1 / 2

#### Основные особенности

- Хорошая текучесть
- Низкая седиментация (оседание)
- Хорошая химическая устойчивость
- Регулируемая реактивность
- Твердая поверхность, высокая износостойчивость
- Отличные механические свойства

#### Применение

- Модели для литейной индустрии
- Модели для копиров
- Формы из вспененных материалов

#### Технические характеристики

	Ед. измер.	EC-2400	EH-2952-1
Цвет	Визуально	синий	желтоватый
Пропорции смешивания	По весу	100	7
Плотность	DIN 2811-1 г/см³	ок. 2,00	ок. 0,96
Вязкость при 25°C	DIN 53019-1 мПа*с	100.000 - 200.000	20 - 50

	Ед. измер.	EC-2400 / EH-2952-1
Вязкость смеси при 25°C	DIN 53019-1 мПа*с	12.000 - 18.000
Время жизни при 25°C	1000 ml мин.	120 - 150
Время выемки	ч	18
Максимальная толщина слоя	мм	60

#### Механические свойства / после отверждения

	Ед. измер.	EC-2400 / EH-2952-1
Отверждение		16 часов при 25°C + 14 часов при 120°C
Цвет	Визуально	синий
Плотность	ISO 1183 г/см³	ок. 1,90
Твердость	ISO 868 по Шору D	85 - 90
Коэффициент теплового расширения	ISO 11359 10 <sup>-6</sup> К <sup>-1</sup>	30 - 40
Температура деформации	ISO 75 °C	115 - 120
Температура стеклования	DSC °C	115 - 120
Предел прочности на сжатие	ISO 604 мПа	165 - 170
Е-модуль упругости при сжатии	ISO 604 мПа	9.500 - 10.000
Прочность на изгиб	ISO 178 мПа	115 - 120
Е-модуль упругости при изгибе	ISO 178 мПа	9.000 - 9.500
Линейная усадка*	мм/м	ок. 0,10

\*измерено при максимальной толщине слоя, указанной выше



## Применение

Диапазон рабочей температуры должен находиться в пределах 20-25°C.

Тщательно перемешать компоненты в указанном соотношении смеси.

Дегазация рекомендована.

Механические свойства и температурная устойчивость достигаются только в том случае, если постотверждение проходит в соответствии с рекомендациями.

## Рекомендованный график отверждения

После начального отверждения в течении 12-24 часов при комнатной температуре детали поэтапно нагреваются до 120°C и выдерживаются при 120°C в течении 14 часов для постотверждения, после чего медленно остужаются. Время начального отверждения и постотверждения (а также время остывания) зависит от толщины стенок детали.

### Упаковка

RAKU® TOOL EC-2400	5 kg
RAKU® TOOL EH-2952-1	3 kg

## Хранение

Оригинальные контейнеры должны храниться в сухом месте при температуре между 15 и 30°C. При строгом соблюдении правил хранения, срок годности материала будет соответствовать указанному на этикетке.

Материал в распечатанных контейнерах хранить плотно закрытым и использовать как можно скорее.

## Меры предосторожности

При работе с материалом следить за вентиляцией рабочих мест. Соблюдайте требования техники безопасности по работе с реакционными смолами и отвердителями. Пожалуйста руководствуйтесь Паспортом Безопасности.