

EL-2207-3 / EH-2912

Laminierpaste

Laminatersatz für Modelle, Formen, Fertigungshilfsmittel

Haupteigenschaften

- Raumtemperatur härtend
- Verwendbar bis 15 mm Schichtstärke
- Einfach von Hand auftragbar

Anwendungen

- Versteifung von Formen und Hilfsmitteln
- Laminatschalen
- Herstellung von Lehren und Vorrichtungen

Verarbeitungsdaten

		Einheit	EL-2207-3	EH-2912
Farbe	optisch		Grau - Grün	Blau
Mischungsverhältnis		Gewt.	100	12
Dichte	DIN 2811-1	g/cm ³	ca. 1,02	ca. 0,95

		Einheit	EL-2207-3 / EH-2912
Topfzeit bei 25°C	500 ml	Min	80 - 100
Maximale Schichtstärke		mm	15
Entformbar nach		h	20

Nach Härtung / Mechanische Eigenschaften

		Einheit	EL-2207-3 / EH-2912 7T RT o. 14h bei 40°C
Härtung			
Farbe		optisch	Grau - Grün
Dichte	ISO 1183	g/cm ³	ca. 1,00
Wärmeformbeständigkeit, HDT	ISO 75	°C	58 - 63
Glasumwandlungstemperatur, T _g	DSC	°C	58 - 63
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	30 - 35
E-Modul aus Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	4.000 - 4.500



Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungstemperatur und die des Materials sollten im Bereich von 20°C – 25°C liegen.

Bei kleineren Mengen von Hand (mit Handschuhen) anmischen/kneten bis die Farbe homogen ist, bei größeren Mengen wird ein Mischgerät benötigt. Bei Einsatz von Mischgerät, Mischzeit so kurz wie möglich halten (unter 2 Min.) Beim Aufbringen auf die Form die Schichtstärken der Paste entweder mit Gummihandschuhen Schicht für Schicht aufbringen, leicht überlappend und ineinander drücken oder über eine Hilfsform mit Distanzleisten in der erforderlichen Schichtstärke ausrollen, abheben und auflegen. Bei einfachen Konturen erfolgt das Verdichten der Pastenschicht manuell durch Andrücken mit Gummihandschuhen oder Anrollen mittels Walzen. Bei komplizierten Konturen mit Stahlwolle verdichten und glätten.

Verpackung

RAKU® TOOL EL-2207-3	16 kg
RAKU® TOOL EH-2912	2 kg

Lagerung

Original Gebinde sollten dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen zwischen 15°C und 30°C gelagert werden. Bei fachgerechter Lagerung haben die Produkte die auf dem Produktetikett angegebene Lagerdauer. Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Arbeitsschutz

Bei der Verarbeitung ist auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes zu achten. Gleichzeitig sind die gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaft für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern einzuhalten. Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter.