

## EP-2303 / 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-0691
- Klejenie płyt epoksydowych WB-0890

#### Właściwości Technologiczne

		Jednostka	EP-2303	EH-2934-1
Kolor	wizualnie		niebieski	żółtawy
Proporcje mieszania		Wagowo	100	20
Proporcje mieszania		Objętościowo	100	17
Gęstość	DIN 2811-1	g/cm <sup>3</sup>	ok. 0,88	ok. 1,02

		Jednostka	EP-2303 / 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-2303 / EH-2934-1 16h w RT + 14h w 100°C
Barwa		wizualnie	niebieski
Gęstość	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	ok. 0,90
Twardość	ISO 868	Shore D	75 - 80
Współczynnik rozszerzalności cieplnej	ISO 11359	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	35 - 45
Temperatura ugięcia, HDT	ISO 75	°C	105 - 110
Temperatura zeszklenia, Tg	DSC	°C	100 - 105
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 604	MPa	68 - 72
E-Moduł na ściskanie	ISO 604	MPa	2.800 - 3.300
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178	MPa	55 - 60
E-Moduł sprężystości na zginanie	ISO 178	MPa	2.900 - 3.400



## Przetwarzanie

Temperatura przetwarzania i temperatura materiału powinny mieścić się w zakresie od 20° do 25°C. Dokładnie wymieszać składniki we wskazanych proporcjach i nałożyć na obie strony klejonej powierzchni. 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 100 °C i utwardzać przez 14 godzin w temperaturze 100 °C, a następnie stopniowo schładzać. Czas utwardzania w temperaturze pokojowej, szybkość ogrzewania i chłodzenia zależą od rozmiaru i grubości części.

Opakowanie	
RAKU® TOOL EP-2303	5 kg
RAKU® TOOL EH-2934-1	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.