

## EG-2100 / EH-2901-2, EH-2950-1

### Epoxi felületi gyanta

Tixotrop, szobahőmérsékleten történő keményedő

© RAMPF Tooling Solutions GmbH & Co. KG

MAEI - Rev.Status: 01-2021/07/01 - HU

- 1 / 2

#### Fő tulajdonságok

- Csiszolható és polírozható
- Állítható reakcióidő
- Könnyen megmunkálható
- Jó rétegtközi tapadás 24 órás keményedés után is, és nincs szájljelölés

#### Alkalmazások

- Negatív
- Modellek
- Szerszámmintázás és mérőeszközök

#### Feldolgozási adatok

		Egység	EG-2100	EH-2901-2	EH-2950-1
Szín	optikai		világoskék	sárgás	sárgás
Keverési arány		Súly	100	18	-
Keverési arány		Súly	100	-	13
Sűrűség	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	kb. 1,39	kb. 1,07	kb. 1,01

		Egység	EG-2100 / EH-2901-2	EG-2100 / EH-2950-1
Fazékidő 25 °C-on	250 ml	perc	15 - 20	30 - 35
Kiemelhető forma		h	12	16

#### Edzés után/mechanikai tulajdonságok

		Egység	EG-2100 / EH-2901-2	EG-2100 / EH-2950-1
Edzés			7 nap helyiség hőmérsékleten vagy 14h 40 °C-on	16h helyiség hőmérsékleten + 14h 120 °C-on
Szín		optikai	világoskék	világoskék
Sűrűség	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	kb. 1,40	kb. 1,40
Keménység	ISO 868	Shore D	85 - 90	85 - 90
Hőalakítási állóság, HDT	ISO 75	°C	60 - 65	95 - 100
Üvegesedési hőmérséklet, Tg	DSC	°C	65 - 70	98 - 103
Abrázio	Taber	mm <sup>3</sup> /100U	90 - 95	55 - 60

**EG-2100 / EH-2901-2, EH-2950-1****Epoxi felületi gyanta**

Tixotrop, szobahőmérsékleten történő keményedő

**Megmunkálási utasítások**

A feldolgozási hőmérséklet és az anyag 20–25 °C hőmérsékletű legyen.

Keverje össze jól a komponenseket a megadott keverési arányban.

Vigye fel a keveréket ecsettel vékony rétegekben. Várja meg, amíg a felületi gyanta gélesedik, de a következő lépés kezdésekor ügyeljen arra, hogy kissé még tapadjon.

EG-2100/EH-2950-1

A mechanikai tulajdonságok és a hőmérsékleti ellenállás csak akkor érhetőek el, ha utókeményedés következik be a kikeményedési ajánlásnak megfelelően.

**Ajánlott edzési ciklus**

Ajánlott edzési ciklus (EG-2100/EH-2950-1)

Miután szobahőmérsékleten először 12–24 órán át keményedett, az alkatrészeket fokozatosan 120 °C-ra melegíti, majd 14 órán át 120 °C hőmérsékleten utókezelet. Ezután az alkatrészt lassan kell lehűteni. A szobahőmérsékleti keményedési idő, valamint a hevítési és hűtési sebesség az alkatrész rétegvastagságától függ.

**Csomagolás**

RAKU® TOOL EG-2100	7,1 kg
RAKU® TOOL EH-2901-2	6 x 1 kg
RAKU® TOOL EH-2950-1	25 kg, 2 kg, 6 x 1 kg

**Tárolás**

Az eredeti tartályokat tömören le kell zárni és száraz helyen, 15 °C és 30 °C közötti hőmérsékleten tárolni. Megfelelő tárolás esetén a termékek eltarthatósági ideje a termék címkéjén lévő idő. A kibontott tartályokat mindig le kell zárni és a lehető leghamarabb el kell dolgozni.

**Munkavédelem**

Megmunkálás közben gondoskodjon a munkahely megfelelő szellőzéséről. Ugyanakkor be kell tartani a Szakmai Szövetség ipari higiéniai védelmi előírásait a reakciógyanta és katalizátor kezelésekor. Kérjük, vegye figyelembe a vonatkozó biztonsági adatlapokat.